



OSP- 11747

us

(2)

USSN 10/010,460

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日

Date of Application:

2001年11月12日

出 願 番 号

Application Number:

特願2001-346686

出 願 人

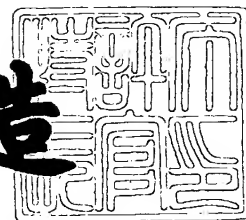
Applicant(s):

本田技研工業株式会社

2001年12月 7日

特 許 庁 長 官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

及 川 耕 造



出証番号 出証特2001-3106616

【書類名】 特許願

【整理番号】 H100269302

【提出日】 平成13年11月12日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 H01M 8/02

【発明の名称】 シール一体型セパレータの製造方法

【請求項の数】 13

【発明者】 -

【住所又は居所】 埼玉県和光市中央1丁目4番1号 株式会社本田技術研究所内

【氏名】 井ノ上 雅次郎

【発明者】

【住所又は居所】 埼玉県和光市中央1丁目4番1号 株式会社本田技術研究所内

【氏名】 末永 寿彦

【発明者】

【住所又は居所】 埼玉県和光市中央1丁目4番1号 株式会社本田技術研究所内

【氏名】 木村 晋朗

【発明者】

【住所又は居所】 埼玉県和光市中央1丁目4番1号 株式会社本田技術研究所内

【氏名】 安藤 敬祐

【特許出願人】

【識別番号】 000005326

【氏名又は名称】 本田技研工業株式会社

【代理人】

【識別番号】 100064908

【弁理士】

【氏名又は名称】 志賀 正武

【選任した代理人】

【識別番号】 100108578

【弁理士】

【氏名又は名称】 高橋 詔男

【選任した代理人】

【識別番号】 100101465

【弁理士】

【氏名又は名称】 青山 正和

【選任した代理人】

【識別番号】 100094400

【弁理士】

【氏名又は名称】 鈴木 三義

【選任した代理人】

【識別番号】 100107836

【弁理士】

【氏名又は名称】 西 和哉

【選任した代理人】

【識別番号】 100108453

【弁理士】

【氏名又は名称】 村山 靖彦

【先の出願に基づく優先権主張】

【出願番号】 特願2000-373418

【出願日】 平成12年12月 7日

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 008707

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9705358

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 シール一体型セパレータの製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 電極反応面又は連通孔の外側を囲むように配設されるシール材が、燃料電池用セパレータ本体の両面に一体化されてなるシール一体型セパレータの製造方法であって、

貫通孔を有するセパレータ本体を作製する工程と、

該セパレータ本体を、その一方の面に電極反応面を二重に囲んで設けられる外側のシール材及び内側のシール材に対応した位置に各々凹溝を有すると共に前記貫通孔の形成部位に設けた各凹溝の連結部を有し且つ該各凹溝に連通する第 1 の供給路を有する第 1 の金型と、同じく他方の面に二重に設けられた外側のシール材及び内側のシール材に対応した位置に各々凹溝及び連結部を有する第 2 の金型とで挟持しつつ、前記第 1 の供給路に溶融シール材を供給することにより、該溶融シール材を前記第 1 の金型の各凹溝に射出成形すると共に、該凹溝に供給した溶融シール材の一部を前記貫通孔を通して前記第 2 の金型の凹溝へ射出成形する工程とを備えることを特徴とする請求項 1 記載の一体型セパレータの製造方法。

【請求項 2】 溶融シール材を供給するにあたっては、前記内側のシール材及び外側のシール材に対応する各凹溝部に別々に供給することを特徴とする請求項 1 記載の一体型セパレータの製造方法。

【請求項 3】 前記第 1 の供給路は、前記凹溝のシール面を形成する部位に接続することを特徴とする請求項 2 記載の一体型セパレータの製造方法。

【請求項 4】 前記第 1 の供給路は、前記凹溝のシール面を形成しない部位に接続することを特徴とする請求項 2 記載の一体型セパレータの製造方法。

【請求項 5】 前記第 1 の供給路は、前記連結部に接続することを特徴とする請求項 1 記載の一体型セパレータの製造方法。

【請求項 6】 各凹溝をセパレータ本体の外周部を回り込んで相互に連結して、ここに回り込み部を設けたことを特徴とする請求項 1 記載の一体型セパレータの製造方法。

【請求項 7】 セパレータ本体の少なくとも一方の面を押さえ金具を介して

支持することを特徴とする請求項 1 記載の一体型セパレータの製造方法。

【請求項 8】 電極反応面又は連通孔の外側を囲むように配設されるシール材が、燃料電池用セパレータ本体の両面に一体化されてなるシール一体型セパレータの製造方法であって、

貫通孔を有するセパレータ本体を作製する工程と、

該セパレータ本体を、その一方の面に設けられるシール材に対応した位置に凹溝を有し且つ該凹溝に連通する第 1 の供給路及び該第 1 の供給路とは別経路で前記貫通孔に直接連通する第 2 の供給路を有する第 1 の金型と、他方の面に設けられるシール材に対応した位置に凹溝を有する第 2 の金型とで挟持しつつ、前記第 1 及び第 2 の供給路に溶融シール材を別々に供給することにより、該溶融シール材を前記各凹溝に射出成形する工程とを備えることを特徴とするシール一体型セパレータの製造方法。

【請求項 9】 前記セパレータ本体を作製する工程では、前記電極反応面を二重に囲む内側のシール材及び外側のシール材の各配設予定位置間であって、各シール材を形成する凹溝間の連結部に対応する位置に前記貫通孔を形成することを特徴とする請求項 8 記載の一体型セパレータの製造方法。

【請求項 10】 溶融シール材を供給するにあたっては、前記電極反応面を二重に囲む内側のシール材及び外側のシール材に対応する各凹溝に別々に供給することを特徴とする請求項 9 記載の一体型セパレータの製造方法。

【請求項 11】 前記第 1 の供給路は、前記凹溝のシール面を形成する部位に接続することを特徴とする請求項 10 記載の一体型セパレータの製造方法。

【請求項 12】 前記第 1 の供給路は、前記凹溝のシール面を形成しない部位に接続することを特徴とする請求項 10 記載の一体型セパレータの製造方法。

【請求項 13】 セパレータ本体の少なくとも一方の面を押さえ金具を介して支持することを特徴とする請求項 9 記載の一体型セパレータの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、燃料電池用のセパレータ本体にシール材が一体成形されてなるシ

ル一体型セパレータの製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】

燃料電池には、固体高分子電解質膜とその両側のアノード側電極及びカソード側電極とで構成された電極膜構造体を、一对のセパレータで挟持して構成されたものがある。

この燃料電池では、アノード側電極に対向配置されるアノード側セパレータの一面に燃料ガス（例えば、水素）の流路を設け、カソード側電極に対向配置されるカソード側セパレータの一面に酸化剤ガス（例えば、酸素を含む空気）の流路を設け、隣接するセパレータ間に冷却媒体の流路を設けている。

【0003】

そして、アノード側電極の電極反応面に燃料ガスを供給すると、ここで水素がイオン化され、固体高分子電解質膜を介してカソード側電極に移動する。この間に生じた電子は外部回路に取り出され、直流の電気エネルギーとして利用される。カソード側電極においては酸化剤ガスが供給されているため、水素イオン、電子、及び酸素が反応して水が生成される。セパレータの電極反応面と反対側の面は、セパレータ間に流れる冷却媒体によって冷却される。

【0004】

これら燃料ガス、酸化剤ガス、及び冷却媒体は、各々独立した流路に通す必要があるため、各流路間を仕切るシール技術が重要となる。

シール部位としては、例えば、燃料ガス、酸化剤ガス、及び冷却媒体を、燃料電池スタックの各燃料電池に分配供給するために貫通形成された連通孔の周囲、電極膜構造体の外周、セパレータの冷媒流路面外周、及びセパレータの表裏面の外周等があり、シール材としては、有機ゴム等の柔らかく適度に反発力のある採用される。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】

ところで、前記電極膜構造体の外周は、図18に示すように、2枚の同じ寸法のガス拡散層1a、1bの間にこれらガス拡散層1a、1bの外寸よりも大きな

固体高分子電解質膜 2 を挟むことにより、ガス拡散層 1 a, 1 b から外側へはみ出した固体高分子電解質膜 2 のはみ出し部 2 a においてシールされる。

#### 【0006】

このようなシール構造においては、固体高分子電解質膜 2 の表裏に配設される 2 つのシール材 3 a, 3 b が、固体高分子電解質膜 2 を挟んで互いに向き合う対称位置にないと、シール性が損なわれる。

例えば、図 19 に示すように、2 つのシール材 3 a, 3 b の位置が紙面横方向にずれていると、シール材 3 a とシール材 3 b とで固体高分子電解質膜 2 を挟持する面積（以下、「シール面積」という。）が減少してシール性が損なわれる。

#### 【0007】

また、図 20 に示すように、固体高分子電解質膜 2 の表裏に配設されるシール材 3 a, 3 b を対称位置からずらして段差で配位した構造を採用した場合、固体高分子電解質膜 2 のはみ出し部 2 a において、内側と外側とでシール材 3 a, 3 b が 2 層存在することになるので、はみ出し部 2 a が上下に引っ張られて余計なしわが入り、しわがよれた状態で固体高分子電解質膜 2 が圧縮される。

このため、しわ部から漏れが生じ易くなる。

#### 【0008】

また、はみ出し部 2 a が上下に引っ張られた状態は、固体高分子電解質膜 2 の耐久性を低下させ、冷熱繰返し下において、短期間での破損を招き得る。

以上説明したように、固体高分子電解質膜 2 に無理な歪みを与えないようにするためには、積層時にシール材 3 a, 3 b を高精度に位置決めすることが重要であり、特に、周長が長く、しかもシール幅が細いほど、要求される位置精度は厳しいものとなる。

#### 【0009】

この対策として、図 21 に示すように、一方のシール幅を他方のシール幅よりも広くし、ある程度の横方向の組付誤差を許容し得るようにしたシール構造も考えられる。

このシール構造によれば、シール面積の減少は防げるものの、幅の広いシール材 3 c 側で圧縮応力が分散して面圧が低下するので、幅の広いシール材 3 c 側の



シール性の低下を招き、好ましくない。

【0010】

また、燃料電池、あるいは燃料電池を複数組積層してなる燃料電池スタックを組み立てる際には、アノード側ガス拡散層とアノード側セパレータとの間、カソード側ガス拡散層とカソード側セパレータとの間、及び互いに隣接するアノード側及びカソード側セパレータ間のそれぞれにシール材を介在させなければならないが、これらセパレータと別体をなすシート状のシール材を組み付ける方法、あるいはセパレータにペースト状のシール材を塗布する方法では、組付工数が多くなり、量産時のコスト上昇を招く。

【0011】

本発明は、上記事情に鑑みてなされたものであり、その目的とするところは、シール材の位置精度に優れると共に燃料電池組立時の工数削減に有効なシール一体型セパレータの製造方法を提供することにある。

【0012】

【課題を解決するための手段】

上記課題を解決するために、本発明は、以下の手段を採用した。

請求項1に記載した発明は、電極反応面（例えば、実施の形態におけるカソード側電極25及びアノード側電極27の固体高分子電解質膜18に面する面）又は連通孔（例えば、実施の形態における入口側酸化剤ガス連通孔61a，出口側酸化剤ガス連通孔61b，入口側燃料ガス連通孔62a，出口側燃料ガス連通孔62b，入口側冷却媒体連通孔63a，出口側冷却媒体連通孔63b，）の外側を囲むように配設されるシール材（例えば、実施の形態における第1～第6のシール材41～45）が、燃料電池用セパレータ本体（例えば、実施の形態におけるプレス成形により作製されたカソード側のセパレータ本体14a）の両面に一体化されてなるシール一体型セパレータの製造方法であって、貫通孔（例えば、実施の形態における貫通孔75）を有するセパレータ本体を作製する工程と、該セパレータ本体を、その一方の面に電極反応面を二重に囲んで設けられる外側のシール材（例えば、実施の形態における第3、第4のシール材43，44）及び内側のシール材（例えば、実施の形態における第1、第2のシール材41，42

）に対応した位置に各々凹溝（例えば、実施の形態における第 3、第 4 の凹溝 9 3、9 4、凹溝 9 1、9 2）を有すると共に前記貫通孔の形成部位に設けた各凹溝の連結部（例えば、実施の形態における連結部 9 6、9 5）を有し且つ該各凹溝に連通する第 1 の供給路（例えば、実施の形態におけるゲート 8 5 a）を有する第 1 の金型（例えば、実施の形態における上型 8 1、9 1、1 0 1、2 0 1、3 0 1）と、同じく他方の面に二重に設けられた外側のシール材及び内側のシール材に対応した位置に各々凹溝及び連結部を有する第 2 の金型（例えば、実施の形態における下型 8 2、9 2、1 0 2、2 0 2、3 0 2）とで挟持しつつ、前記第 1 の供給路に溶融シール材を供給することにより、該溶融シール材を前記第 1 の金型の各凹溝に射出成形すると共に、該凹溝に供給した溶融シール材の一部を前記貫通孔を通して前記第 2 の金型の凹溝へ射出成形する工程とを備えることを特徴とする。

## 【 0 0 1 3 】

このような構成によれば、シール材がセパレータ本体の表裏両面に同時に一体成形されるので、シール一体型のセパレータを一工程で製造できる。

従って、セパレータ本体の表裏両面に該セパレータ本体とは別体のシール材を配設したり、シール材を塗布する場合と比較して、シール材を高精度に位置決めできると共に、組付工数が大幅に低減する。

## 【 0 0 1 4 】

また、シール材を高精度に位置決めできる結果、セパレータ積層時におけるシール部位毎の応力バランスも安定する。

さらに、第 1 及び第 2 の凹溝は貫通孔を介して相互連通しているので、溶融シール材の充填終了時において、セパレータ本体の表裏両面に作用するシール成形圧力が等しくなり、該シール成形圧力の不均衡を原因とするセパレータの歪みは発生しない。

## 【 0 0 1 5 】

さらに、貫通孔の位置がシール材の配設予定位置から外れるので、貫通孔の形成位置にシール面圧が発生することがなく、局所的なシール面圧の低下はない。

しかも、貫通孔が両凹溝の近傍に位置するので、2 枚合わせの金型で射出成形

を行う場合に一方の金型のみから材料を射出し供給する、いわゆるシングルインジェクションでの射出圧力を低減できると共に、成形時間も短縮できる。

【 0 0 1 6 】

請求項 2 に記載した発明は、溶融シール材を供給するにあたっては、前記内側のシール材及び外側のシール材に対応する各凹溝に別々に供給することを特徴とする。

このような構成によれば、溶融シール材は内側のシール材と外側のシール材に対応する凹溝に偏りなく供給されるため、内側と外側とで均質なシール材を形成でき、製品品質を向上できる。また、各凹溝に別々に溶融シール材を供給するため射出時間を短縮でき、且つ、溶融シール材の移動距離が短くなるため製造時間を短縮できる。

【 0 0 1 7 】

請求項 3 に記載した発明は、前記第 1 の供給路は、前記凹溝のシール面を形成する部位（例えば、実施の形態における上部 4 2 a、4 4 a）に接続することを特徴とする。

このような構成によれば、シール面を形成する部位に確実に溶融シール材を供給することができ、溶融シール材がシール面に供給されない製造不良を防止でき、信頼性を高めることができる。また、第 1 の供給路を短くすることができたため、供給される溶融シール材の無駄を削減できる。

【 0 0 1 8 】

請求項 4 に記載した発明は、前記第 1 の供給路は、前記凹溝のシール面を形成しない部位（例えば、実施の形態における側部 4 2 b、4 4 b）に接続することを特徴とする。

このような構成によれば、シール材のシール面にシール性に悪影響を与える溶融シール材の供給痕が残ることがなくなるため、シール性を向上し製品品質を高めることができると共に、シール面の仕上げ加工が必要なくなり製造コストを低減できる。

【 0 0 1 9 】

請求項 5 に記載した発明は、前記第 1 の供給路は、前記連結部に接続すること

を特徴とする。

このような構成によれば、溶融シール材はシール面を避けるように均等に各凹溝に供給されるためシール材を均一に製造できると共に、溶融シール材の供給部分がシール材の潰れる部分に位置しないため適正なシール性能を確保できる。また、連結部は各凹溝の間に位置しているため、凹溝の外側に設けた場合のように型が大型化せず製造コストを低減できる。

#### 【 0 0 2 0 】

請求項 6 に記載した発明は、各凹溝をセパレータ本体の外周部を回り込んで相互に連結して、ここに回り込み部（例えば、実施の形態における回り込み部 1 3 2）を設けたことを特徴とする。

このような構成によれば、各型の凹溝への射出圧を下げることができるため、シール材の成形性が向上する。

#### 【 0 0 2 1 】

請求項 7 に記載した発明は、セパレータ本体の少なくとも一方の面を押さえ金具（例えば、実施の形態における押さえ金具 1 5 1 ～ 1 5 4）を介して支持することを特徴とする。

このような構成によれば、溶融シール材が貫通孔から流れ込む際にセパレータ本体が供給圧により変形しようとしても押さえ金具によりこれを防止でき、製品の寸法精度を高めることができる。

#### 【 0 0 2 2 】

請求項 8 に記載した発明は、電極反応面（例えば、実施の形態におけるカソード側電極 2 5 及びアノード側電極 2 7 の固体高分子電解質膜 1 8 に面する面）又は連通孔（例えば、実施の形態における入口側酸化剤ガス連通孔 6 1 a，出口側酸化剤ガス連通孔 6 1 b，入口側燃料ガス連通孔 6 2 a，出口側燃料ガス連通孔 6 2 b，入口側冷却媒体連通孔 6 3 a，出口側冷却媒体連通孔 6 3 b，）の外側を囲むように配設されるシール材（例えば、実施の形態における第 1 ～ 第 6 のシール材 4 1 ～ 4 5）が、燃料電池用セパレータ本体（例えば、実施の形態におけるプレス成形により作製されたカソード側のセパレータ本体 1 4 a）の両面に一体化されてなるシール一体型セパレータ（例えば、実施の形態におけるカソード

側セパレータ 1 4) の製造方法であって、貫通孔（例えば、実施の形態における貫通孔 7 5）を有するセパレータ本体を作製する工程と、該セパレータ本体を、その一方の面に設けられるシール材（例えば、実施の形態における第 2, 第 4, 及び第 6 のシール材 4 2, 4 4）に対応した位置に凹溝（例えば、実施の形態における第 2, 第 4, 及び第 6 の凹溝 9 2, 9 4）を有し且つ該凹溝に連通する第 1 の供給路（例えば、実施の形態におけるゲート 8 5 a）及び該第 1 の供給路とは別経路で前記貫通孔に直接連通する第 2 の供給路（例えば、実施の形態におけるゲート 8 5 b, 案内部 8 5 c）を有する第 1 の金型（例えば、実施の形態における上型 8 1, 9 1, 1 0 1）と、他方の面に設けられるシール材（例えば、実施の形態における第 1, 第 3, 及び第 5 のシール材 4 1, 4 3, 4 5）に対応した位置に凹溝（例えば、実施の形態における第 1, 第 3, 及び第 5 の凹溝 9 1, 9 3）を有する第 2 の金型（例えば、実施の形態における下型 8 2, 9 2, 1 0 2）とで挟持しつつ、前記第 1 及び第 2 の供給路に溶融シール材を別々に供給することにより、該溶融シール材を前記各凹溝に射出成形する工程とを備えることを特徴とする。

#### 【 0 0 2 3 】

この構成によれば、溶融シール材が各金型の凹溝にそれぞれ直接供給される。

すなわち、第 2 の金型の凹溝への溶融シール材供給が、第 1 の金型の凹溝を介さずに行われるので、シングルインジェクションでの射出圧力を低減できると共に、成形時間も短縮できる。

#### 【 0 0 2 4 】

請求項 9 に記載した発明は、前記セパレータ本体を作製する工程では、前記電極反応面を二重に囲む内側のシール材及び外側のシール材の各配設予定位置間であって、各シール材を形成する凹溝間の連結部に対応する位置に前記貫通孔を形成することを特徴とする。

このような構成によれば、貫通孔の位置がシール材の配設予定位置から外れるので、貫通孔の形成位置にシール面圧が発生することがなく、局所的なシール面圧の低下はない。

しかも、貫通孔が両凹溝の近傍に位置するので、2 枚合わせの金型で射出成形

を行う場合に一方の金型のみから材料を射出し供給する、いわゆるシングルインジェクションでの射出圧力を低減できると共に、成形時間も短縮できる。

【 0 0 2 5 】

請求項 1 0 に記載した発明は、溶融シール材を供給するにあたっては、前記電極反応面を二重に囲む内側のシール材及び外側のシール材に対応する各凹溝に別々に供給することを特徴とする。

このような構成によれば、溶融シール材は内側のシール材と外側のシール材に対応する凹溝に偏りなく供給されるため、内側と外側とで均質な高品質のシール材を形成でき、製品品質を向上できる。また、各凹溝に別々に溶融シール材を供給するため射出時間を短縮でき、且つ、溶融シール材の移動距離が短くなるため製造時間を短縮できる。

【 0 0 2 6 】

請求項 1 1 に記載した発明は、前記第 1 の供給路は、前記凹溝のシール面を形成する部位に接続することを特徴とする。

このような構成によれば、シール面を形成する部位に確実に溶融シール材を供給することができ、溶融シール材がシール面に供給されない製造不良を防止でき、信頼性を高めることができる。また、第 1 の供給路を短くすることができたため、供給される溶融シール材の無駄を削減できる。

【 0 0 2 7 】

請求項 1 2 に記載した発明は、前記第 1 の供給路は、前記凹溝のシール面を形成しない部位に接続することを特徴とする。

このような構成によれば、シール材のシール面にシール性に悪影響を与える溶融シール材の供給痕が残ることがなくなるため、シール性を向上し製品品質を高めることができると共に、シール面の仕上げ加工が必要なくなり製造コストを低減できる。

【 0 0 2 8 】

請求項 1 3 に記載した発明は、セパレータ本体の少なくとも一方の面を押さえ金具を介して支持することを特徴とする。

このような構成によれば、溶融シール材が貫通孔から流れ込む際にセパレータ

本体が供給圧により変形しようとしても押さえ金具によりこれを防止でき、製品の寸法精度を高めることができる。

## 【 0 0 2 9 】

## 【発明の実施の形態】

以下、添付図面を参照しながら、本発明の実施の形態について説明する。

図 1 は本発明によって製造されるシール一体型セパレータを備えた燃料電池を示す分解斜視図であり、また、図 2 は図 1 に示すシール一体型セパレータ（カソード側セパレータ 1 4）の A 矢視図である。

図 1 中、シール材の図示は省略している。

## 【 0 0 3 0 】

燃料電池 1 0 は、電極膜構造体 1 2 と、これを挟持するカソード側セパレータ 1 4 及びアノード側セパレータ 1 6 とを備えてなる。

そして、これら燃料電池 1 0 が複数組積層され（図 4 では、4 組）、例えばボルト、ナット等の締付機構により一体化されることで、車両用の燃料電池スタックが構成される。

## 【 0 0 3 1 】

電極膜構造体 1 2 は、例えばペルフルオロスルホン酸ポリマーで構成された固体高分子電解質膜 1 8 と、この固体高分子電解質膜 1 8 を挟んで配設されるカソード側触媒層 2 0 及びアノード側触媒層 2 2 と、これらカソード側触媒層 2 0 及びアノード側触媒層 2 2 の固体高分子電解質膜 1 8 と反対側の面にそれぞれ配設されたカソード側ガス拡散層 2 4 及びアノード側ガス拡散層 2 6 とを備えて構成されている。

## 【 0 0 3 2 】

カソード側触媒層 2 0 及びアノード側触媒層 2 2 は例えば Pt を主体にして、また、カソード側ガス拡散層 2 4 及びアノード側ガス拡散層 2 6 は例えば多孔質カーボクロス又は多孔質カーボンペーパーからなり、これらカソード側触媒層 2 0 とカソード側拡散層 2 4 とでカソード側電極 2 5 が構成されると共に、アノード側触媒層 2 2 とアノード側ガス拡散層 2 6 とでアノード側電極 2 7 が構成されている。

そして、カソード側電極 2 5 及びアノード側電極 2 7 の固体高分子電解質膜 1 8 に面する面が電極反応面となる。

【 0 0 3 3 】

図 3 は燃料電池 1 0 の横断面図、図 4 は図 3 に示す燃料電池 1 0 を 4 組積層してなる燃料電池スタックの横断面図である。

図 3 に示すように、固体高分子電解質膜 1 8 は、これを挟んで配設されるカソード側触媒層 2 0 とカソード側ガス拡散層 2 4 及びアノード側触媒層 2 2 とアノード側ガス拡散層 2 6 の外周から僅かにはみ出すはみ出し部 1 8 a を有する。

【 0 0 3 4 】

また、アノード側触媒層 2 2 とアノード側ガス拡散層 2 6 は固体高分子電解質膜 1 8 よりも表面積が小さく、更にカソード側触媒層 2 0 とカソード側ガス拡散層 2 4 はアノード側触媒層 2 2 とアノード側ガス拡散層 2 6 よりも表面積が小さく形成されている。

【 0 0 3 5 】

カソード側及びアノード側電極 2 5, 2 7 にそれぞれ対向配置されるカソード側及びアノード側のセパレータ 1 4, 1 6 は、いずれも板厚 0. 2 ~ 0. 5 mm のステンレス製板材をプレス成形することにより、一定の高さを有する凹部 3 0, 3 1 が一定のピッチで多数形成されてなる波板部 3 2, 3 3 と、各波板部 3 2, 3 3 よりも外側に位置する端部において、シール材 4 3 を介して互いに接触する平面部 3 4, 3 5 とを備えて構成されている。

以下、このプレス成形体をセパレータ本体 1 4 a という。

【 0 0 3 6 】

これらセパレータ本体 1 4 a 及びカソード側セパレータ 1 4 については、図 5 及び図 6 に拡大して示すように、セパレータ本体 1 4 a の波板部 3 2 において最も外側に位置する凹部 3 0 a (以下、「最外周側凹部 3 0 a」という。)の表裏面に第 1 及び第 2 のシール材 (内側のシール材) 4 1, 4 2 が対称位置に一体成形されていると共に、平面部 3 4 の表裏面にも第 3 及び第 4 のシール材 (外側のシール材) 4 3, 4 4 が対称位置に一体成形されてなる、シール一体型セパレータとして構成されている。



これら第 1～第 4 のシール材 4 1～4 4，及び後述する第 5 及び第 6 のシール材 4 5 のセパレータ本体 1 4 a への一体成形方法については、後で詳述する。

【 0 0 3 7 】

なお、セパレータ本体 1 4 a には、前記プレス成形時またはその後の打ち抜き加工等により、複数の貫通孔 7 5 が適所に穿設されている（図 2 参照）。

本実施の形態において、これら貫通孔 7 5 は、第 1～第 6 のシール材 4 1～4 5 の配設予定位置近傍に配されており、特に、電極反応面の長辺部外側に配される貫通孔 7 5 a は、二重シールの内側に位置する第 1 及び第 2 のシール材 4 1，4 2 の配設予定位置と、二重シールの外側に位置する第 3 及び第 4 のシール材 4 3，4 4 の配設予定位置との間に配されている。

【 0 0 3 8 】

また、貫通孔 7 5 の形状は、図示した長円に限らず、円，矩形等、後述するセパレータ本体 1 4 a へのシール一体成形時に、熔融シール材の流れを妨げない形状であればよい。

また、貫通孔 7 5 の大きさは、熔融シール材がセパレータ本体 1 4 a の一方の面全体に行き渡るのと略同時に他方の面全体にも行き渡るだけの量の熔融シール材が通過できる大きさであることが好ましい。

【 0 0 3 9 】

図 3 に示すように、一の燃料電池 1 0 内では、カソード側セパレータ 1 4 の最外周側凹部 3 0 a の表面（電極反応面側）と、固体高分子電解質膜 1 8 におけるはみ出し部 1 8 a との間に第 1 のシール材 4 1 が挟装されると共に、カソード側セパレータ 1 4 における平面部 3 4 の表面（電極反応面側）と、アノード側セパレータ 1 6 における平面部 3 5 の表面（電極反応面側）との間に第 3 のシール材 4 3 が挟装される。

【 0 0 4 0 】

また、図 4 に示すように、隣接する燃料電池 1 0 間では、カソード側セパレータ 1 4 における最外周側凹部 3 0 a の裏面（電極反応面とは逆側の面）と、アノード側セパレータ 1 6 における平面部 3 5 の裏面（電極反応面とは逆側の面）との間に第 2 のシール材 4 2 が挟装されると共に、カソード側セパレータ 1 4 にお

ける平面部 3 4 の裏面（電極反応面とは逆側の面）と、アノード側セパレータ 1 6 における平面部 3 5 の裏面（電極反応面とは逆側の面）との間に第 4 のシール材 4 4 が挟装される。

【 0 0 4 1 】

そして、一の燃料電池 1 0 を構成するカソード側セパレータ 1 4 における凹部 3 0 の裏面と、他の燃料電池 1 0 を構成するアノード側セパレータ 1 6 における凹部 3 1 の裏面とを順次突き合わせると、カソード側セパレータ 1 4 の波板部 3 2 における凹部 3 0 と、カソード側電極 2 5 との間に形成される図示台形断面の空間が、酸素含有ガスまたは空気である酸化剤ガスを流通させるための酸化剤ガス流路 5 1 になる。

【 0 0 4 2 】

また、アノード側セパレータ 1 6 の波板部 3 3 における凹部 3 1 と、アノード側電極 2 7 との間に形成される図示台形断面の空間が、水素含有ガス等の燃料ガスを流通させるための燃料ガス流路 5 2 になる。

更に、カソード側セパレータ 1 4 の波板部 3 2 の凹部 3 0 と、アノード側セパレータ 1 6 の波板部 3 3 の凹部 3 1 との間に形成される図示六角形断面の空間が、純水やエチレングリコールやオイル等の冷却媒体を流通させるための冷却媒体流路 5 3 になる。

【 0 0 4 3 】

以下、説明の便宜上、図 2 の左右方向を水平方向、上下方向を垂直方向と定義して説明する。

図 2 に示すように、カソード側セパレータ 1 4 は、その平面内であって外周縁部に位置する水平方向両端上部側に酸化剤ガスを通過させるための入口側酸化剤ガス連通孔 6 1 a と、燃料ガスを通過させるための入口側燃料ガス連通孔 6 2 a とを備えており、また、水平方向両端中央側には、冷却媒体を通過させるための入口側冷却媒体連通孔 6 3 a と、使用後の前記冷却媒体を通過させるための出口側冷却媒体連通孔 6 3 b とが設けられている。

【 0 0 4 4 】

さらに、カソード側セパレータ 1 4 には、その平面内であって外周縁部に位置

する水平方向両端下部側に、酸化剤ガスを通過させるための出口側酸化剤ガス連通孔 6 1 b と、燃料ガスを通過させるための出口側燃料ガス連通孔 6 2 b とが、入口側酸化剤ガス連通孔 6 1 a 及び入口側燃料ガス連通孔 6 2 a とそれぞれ対角位置となるように設けられている。

## 【 0 0 4 5 】

カソード側セパレータ 1 4 の表面には、第 1 のシール材 4 1 が波板部 3 2 の外側を取り囲むように配設されている。

第 1 のシール材 4 1 は、波板部 3 2 の水平方向右端及び左端よりもさらに外側に所定の隙間が形成されるように配設されており、これら隙間は、入口側酸化剤ガス連通孔 6 1 a からの酸化剤ガスを各酸化剤ガス流路 5 1 へ導くための酸化剤ガス導入部 7 1 a、及び各酸化剤ガス流路 5 1 からの酸化剤ガスを出口側酸化剤ガス連通孔 6 1 b へ導くための酸化剤ガス導出部 7 1 b となっている。

## 【 0 0 4 6 】

また、第 3 のシール材 4 3 は、第 1 のシール材 4 1、入口側酸化剤ガス連通孔 6 1 a、入口側燃料ガス連通孔 6 2 a、出口側酸化剤ガス連通孔 6 1 b、及び出口側燃料ガス連通孔 6 2 b の外側を取り囲むように配設されている。

なお、符号 4 5 は、入口側冷却媒体連通孔 6 3 a、及び出口側冷却媒体連通孔 6 3 b の外側を取り囲むように配設された第 5 のシール材である。

## 【 0 0 4 7 】

ここで、入口側酸化剤ガス連通孔 6 1 a と酸化剤ガス導入部 7 1 a との間、及び出口側酸化剤ガス連通孔 6 1 b と酸化剤ガス導出部 7 1 b との間に配設される第 1 及び第 2 のシール材 4 1、4 3 は、これら連通孔 6 1 a、6 1 b と導入部 7 1 a 又は導出部 7 1 b とを複数箇所にて連通させる連結流路 7 2 a、7 2 b を形成すべく、断続的に配設されている。

## 【 0 0 4 8 】

なお、カソード側セパレータ 1 4 の裏面には、第 2 のシール材 4 2、第 4 のシール材 4 4、及び図示しない第 6 のシール材が、表面に配設された第 1 のシール材 4 1、第 3 のシール材 4 3、及び第 5 のシール材 4 5 とセパレータ本体 1 4 a を挟んで対称位置となるように配設されている。

すなわち、カソード側セパレータ 1 4 は、第 1 ～第 4 のシール材 4 1 ～4 4 が電極反応面の外側を二重に囲むことにより、位置ズレによるシール切れ等を有効に防止し得る二段シール構造になっている。

## 【 0 0 4 9 】

他方のアノード側セパレータ 1 6 にも、カソード側セパレータ 1 4 に形成された入口側酸化剤ガス連通孔 6 1 a，入口側燃料ガス連通孔 6 2 a，入口側冷却媒体連通孔 6 3 a，出口側酸化剤ガス連通孔 6 1 b，出口側燃料ガス連通孔 6 2 b，及び出口側冷却媒体連通孔 6 3 b に対応する位置に、これらと同様の連通孔 6 1 a，6 2 a，6 3 a，6 1 b，6 2 b，6 3 b が形成されている。

この場合において、第 1 ～第 6 のシール材 4 1 ～4 5 は配設されていない。

## 【 0 0 5 0 】

ただし、本発明は、このような実施の形態に限らず、アノード側セパレータ 1 6 に第 5 及び第 6 のシール材 4 5 のみを配設した構成であってもよい。

また、カソード側電極 2 5 とアノード側電極 2 7 の大きさが上記実施の形態と逆の場合には、アノード側セパレータ 1 6 に第 1 ～第 6 のシール材 4 1 ～4 5 を配設してもよい。

## 【 0 0 5 1 】

次に、図 8 を用いて、上記構成からなるカソード側セパレータ 1 4 の製造方法に用いられる射出成形用金型の第 1 構成例を説明する。

上型（第 1 の金型）8 1 及び下型（第 2 の金型）8 2 のキャビティ形成面の外周縁部 8 1 a，8 2 a は、セパレータ本体 1 4 a の平面部 3 4 及び最外周側凹部 3 0 a をその表裏両面から密着状態に挟持し得る波形をなすと共に、セパレータ本体 1 4 a の表裏面に設けられる第 1 ～第 4 のシール材 4 1 ～4 4 に対応する位置に第 1 ～第 4 の凹溝 9 1 ～9 4 が形成されると共に、第 5 及び第 6 のシール材 4 5 に対応する位置に第 5 及び第 6 の凹溝（図示略）が形成されてなる。

## 【 0 0 5 2 】

他方、上型 8 1 及び下型 8 2 のキャビティ形成面の中央部には、カソード側セパレータ 1 4 の平面部 3 4 及び最外周側凹部 3 0 a を上型 8 1 及び下型 8 2 の前記外周縁部 8 1 a，8 2 a にて挟持した際に、挟持したセパレータ本体 1 4 a の

波板部 3 2 をその表面及び裏面のいずれに対しても所定のクリアランスを隔てて内包するような凹所 8 1 b, 8 2 b が形成されている。

## 【 0 0 5 3 】

上型 8 1 及び下型 8 2 には、セパレータ本体 1 4 a の同一面側において、第 1 及び第 3 のシール材 4 1, 4 3 同士と、第 2 及び第 4 のシール材 4 2, 4 4 同士を薄い連結シール材層 1 0 1, 1 0 2 にて連結するための連結部 9 5, 9 6 が形成されている。

## 【 0 0 5 4 】

この連結部 9 5, 9 6 は、溶融シール材の流れを良好にすべく、貫通孔 7 5 を有しない部分にも対応して形成されているので、該部分にも連結シール材層 1 0 1, 1 0 2 が成形される（図 6 参照）。

ただし、図 7 に別形態として示すように、貫通孔 7 5 を有しない部分には連結シール材層 1 0 1, 1 0 2 を成形しなくてもよい。

## 【 0 0 5 5 】

上型 8 1 及び下型 8 2 には、さらに、第 1 及び第 2 の凹溝 9 1, 9 2 よりもセパレータ中央側と、第 3 及び第 4 の凹溝 9 3, 9 4 よりもセパレータ外周側に、これら第 1 ～第 4 の凹溝 9 1 ～9 4 から溶融シール材がはみ出ることを許容し、これにより、薄いはみ出しシール材層 1 0 3 ～1 0 6 を形成する、はみ出し許容部 9 7 ～1 0 0 も形成されている。

## 【 0 0 5 6 】

上型 8 1 には、外部から供給される溶融シール材を、第 2, 第 4, 及び第 6 の凹溝 9 2, 9 4 に導くためのスプルー 8 3, ランナー 8 4, 及びゲート 8 5 a が形成されている。ここで、ゲート 8 5 a は各々凹溝 9 2, 9 4 のシール面を形成する部位である上部 4 2 a, 4 4 a に接続されている。

図 1 2 は、ゲート 8 5 a と貫通孔 7 5 の配置をカソード側セパレータ 1 4 の平面図に重ねて模式的に示した図である。

ゲート 8 5 は、数が多いほどよく、また、溶融シール材がセパレータ本体 1 4 a の表裏全体に同じ時間で回り込むように位置設定される。

## 【 0 0 5 7 】

次に、図 8 の金型を用いたカソード側セパレータ 1 4 の製造方法を説明するが、ここでは、本発明の特徴部分に限定して、すなわち、貫通孔 7 5 を有するセパレータ本体 1 4 a に第 1 ～第 6 のシール材 4 1 ～4 5 を一体成形する工程についてのみ説明する。

ただし、第 5 及び第 6 のシール材 4 5 の成形については、第 5 及び第 6 の凹溝が図 8 中に現れないので、説明を簡略化する。

#### 【 0 0 5 8 】

まず、下型 8 2 のキャビティ形成面の外周縁部 8 2 a にセパレータ本体 1 4 a の平面部 3 4 及び最外周側凹部 3 0 a を載置し、上型 8 1 と下型 8 2 とを型閉めする。これにより、上型 8 1 と下型 8 2 とでセパレータ本体 1 4 a が挟持されると共に、該セパレータ本体 1 4 a の平面部 3 4 及び最外周側凹部 3 0 a の表裏両面にキャビティ空間が形成される。

そして、溶融シール材を上型 8 1 のスプルー 8 3 から注入し、ランナー 8 4 及びゲート 8 5 a を介して第 2，第 4，及び第 6 の凹溝 9 2，9 4 へ射出する。

#### 【 0 0 5 9 】

この時の射出成形条件は、例えば、以下の通りに設定する。

射出圧 (k g / c m <sup>2</sup> )	: 8 0 ～ 1 2 0
型温 (°C)	: 2 0 0 °C
成形時間 (m i n)	: 3
型締圧力 (t o n)	: 3 5
シール材料	: 硬度 5 0 ° のシリコンゴム

#### 【 0 0 6 0 】

なお、シール材としては、加熱加硫又は硬化を要するエラストマー系（加硫ゴム、熱硬化型液状シール材等）材料や、加熱を要しない熱可塑性エラストマー又は常温硬化型液状シール材の採用も可能である。

#### 【 0 0 6 1 】

すると、第 2 及び第 4 の凹溝 9 2，9 4 に供給された溶融シール材の一部は、セパレータ本体 1 4 a の裏面側に形成された連結部 9 6 及びはみ出し許容部 9 8，1 0 0 に供給されると共に、貫通孔 7 5 を通してセパレータ本体 1 4 a の表面

側にも供給され、連結部 9 5 から第 1 及び第 3 の凹溝 9 1, 9 3 及びはみ出し許容部 9 7, 9 9 に充填される。

【 0 0 6 2 】

同様に、第 6 の凹溝にもランナー 8 4 から下方に延びるゲート（図示略）を介して熔融シール材が供給され、該熔融シール材の一部は、貫通孔 7 5 を通ってセパレータ本体 1 4 a の表面側に流入し、第 5 の凹溝に供給される。

そして、成形終了後に型開きすれば、セパレータ本体 1 4 a の平面部 3 4 及び最外周側凹部 3 0 a の表裏面に第 1 ～第 6 のシール材 4 1 ～4 5 が一体化されてなるシール一体型のカソード側セパレータ 1 4 が得られる。

【 0 0 6 3 】

この製造方法によれば、射出成形によって第 1 ～第 6 のシール材 4 1 ～4 5 をセパレータ本体 1 4 a の表裏両面に同時に一体成形するので、これらシール材 4 1 ～4 5 をセパレータ本体 1 4 a を挟む対称位置に高精度に配設し得て、シール性の向上を図ることができる。

また、シール材を高精度に位置決めできる結果、セパレータ積層時におけるシール部位毎の応力バランスも安定する。

【 0 0 6 4 】

さらに、上型 8 1 側の凹溝 9 2, 9 4 と、下型 8 2 側の凹溝 9 1, 9 3 は貫通孔 7 5 を介して相互連通しているので、熔融シール材の充填終了時において、セパレータ本体 1 4 a の表裏両面に作用するシール成形圧力が等しくなり、該シール成形圧力の不均衡を原因とするセパレータの歪みは発生しない。

また、貫通孔 7 5 の位置が第 1 ～第 6 シール材 4 1 ～4 5 の配設予定位置から外れているので、貫通孔 7 5 の形成位置にシール面圧が発生することがなく、局所的なシール面圧の低下もない。

【 0 0 6 5 】

加えて、シール一体型のカソード側セパレータ 1 4 を一工程で製造できることから、燃料電池 1 0 の組立工数を削減できることはもとより、該燃料電池 1 0 を複数組積層してなる燃料電池スタックにおいてはその組立工数を大幅に削減し得るので、シングルインジェクションによる射出成形であることとも相俟って、量

産時のコスト上昇を有効に回避できる。

【 0 0 6 6 】

しかも、燃料電池スタックを組み立てる際に、アノード側セパレータ 1 6 についてはシール材が不要になると共に、カソード側セパレータ 1 4 についてはその全てのシール材配置が統一されるので、射出成形用の金型が 1 種類だけで済むようになり、更なる低コスト化を図ることができる。

【 0 0 6 7 】

本実施の形態においては、以上に加えて、セパレータ本体 1 4 a の表裏各同一面側における凹溝 9 1 ～ 9 4 同士、すなわち、第 1 の凹溝 9 1 と第 3 の凹溝 9 3 、及び第 2 の凹溝 9 2 と第 4 の凹溝 9 4 とが連結シール材層 1 0 1 , 1 0 2 を介して連結されるので、これら凹溝 9 1 ～ 9 4 からの溶融シール材のはみ出し精度管理を緩めることができる。

【 0 0 6 8 】

また、連結シール材層 1 0 1 , 1 0 2 によって、セパレータ本体 1 4 a に対する第 1 ～第 4 のシール材 4 1 ～ 4 4 の密着性が高められるので、脱型時におけるセパレータ本体 1 4 a と第 1 ～第 4 のシール材 4 1 ～ 4 4 との剥離防止性も向上する。

さらに、この連結シール材層 1 0 1 , 1 0 2 が絶縁層にもなるので、燃料電池積層時における近接状態でのカソード側セパレータ 1 4 とアノード側セパレータ 1 6 との短絡、及び結露短絡を有効に防止できる。

そして、ゲート 8 5 a は各々凹溝 9 2 , 9 4 のシール面を形成する部位である上部 4 2 a , 4 4 a に接続されているため、このシール面を形成する部位に確実に溶融シール材を供給することができ、溶融シール材がシール面に供給されない製造不良を防止でき、信頼性を高めることができる。また、ゲート 8 5 a を短くすることができたため、供給される溶融シール材の無駄を削減できる。

また、溶融シール材は各ゲート 8 5 a から凹溝 9 2 , 9 4 に偏りなく供給されるため、内側と外側とで均質なシール材 4 1 ～ 4 4 を形成でき、製品品質を向上できる。また、凹溝 9 2 , 9 4 に別々に溶融シール材を供給するため射出時間を短縮でき、且つ、溶融シール材の移動距離が短くなるため製造時間を短縮できる



【 0 0 6 9 】

次に、図 9 を用いて、カソード側セパレータ 1 4 の製造方法に用いられる射出成形用金型の第 2 構成例について、図 8 との相違を中心に説明する。

なお、図 9 において、図 8 と同一の構成要素については同一符号を付した。

この金型は、第 3 の凹溝 9 3 と第 4 の凹溝 9 4 とをセパレータ本体 1 4 a の外周端部を回り込んで相互に連結し、該連結部分に回り込みシール材層 1 3 3 を形成するための回り込み部 1 3 2 を更に形成したものである。

【 0 0 7 0 】

この構成において、溶融シール材を上型 9 1 のスプルー 8 3 から注入すると、溶融シール材が上型 9 1 のランナー 8 4 からゲート 8 5 a を介して第 2，第 4，及び第 6 の凹溝 9 2，9 4 に射出される。

すると、第 2 及び第 4 の凹溝 9 2，9 4 に供給された溶融シール材の一部は、セパレータ本体 1 4 a の裏面側に形成された連結部 9 6 及びはみ出し許容部 9 8，1 0 0 に供給される。

【 0 0 7 1 】

そして、連結部 9 6 及びはみ出し許容部 9 8，1 0 0 に供給された溶融シール材は、回り込み部 1 3 2 を迂回して、及び貫通孔 7 5 を通してセパレータ本体 1 4 a の表面側に供給され、連結部 9 5，はみ出し許容部 9 7，9 9，第 1 の凹溝 9 1，及び第 3 の凹溝 9 3 に充填される。

同様に、第 6 の凹溝にもランナー 8 4 から下方に延びるゲート（図示略）を介して溶融シール材が供給され、該溶融シール材の一部は、貫通孔 7 5 を通ってセパレータ本体 1 4 a の表面側に流入し、第 5 の凹溝に供給される。

【 0 0 7 2 】

このような構成によれば、セパレータ本体 1 4 a の表面側への溶融シール材供給を、回り込み部 1 3 2 から行えるので、射出圧を下げることができる。

従って、図 8 の第 1 構成例に係る金型を用いた場合と比較して、第 1 ～第 6 のシール材 4 1 ～4 5 の成形性が向上する。この成形性は、回り込み部 1 3 2 のクリアランスが大きければ大きいほど、向上する。

また、カソード側セパレータ 1 4 の外周端部も絶縁される。

【 0 0 7 3 】

次に、図 1 0 及び図 1 3 を用いて、カソード側セパレータ 1 4 の製造方法に用いられる射出成形用金型の第 3 構成例につき、図 8 との相違を中心に説明する。

図 1 0 及び図 1 3 中、図 2 及び図 8 と同一の構成要素については同一符号を付した。

この金型は、ランナー 8 4 から貫通孔 7 5 に直接連通する第 2 の供給路が上型 1 0 1 に形成されたものである。

【 0 0 7 4 】

この第 2 の供給路は、ランナー 8 4 から下方に延びてキャビティ形成面 8 1 a 上の貫通孔 7 5 に臨まされる位置に開口するゲート 8 5 b と、該ゲート 8 5 b の開口に連結されて該開口と貫通孔 7 5 とを連通させる案内部 8 5 c とを備えてなる。

図 1 3 は、これらゲート 8 5 a, 8 5 b と貫通孔 7 5 の配置をカソード側セパレータ 1 4 の平面図に重ねて模式的に示した図である。

【 0 0 7 5 】

この構成において、溶融シール材を上型 1 0 1 のスプルー 8 3 から注入すると、溶融シール材の一部が上型 1 0 1 のランナー 8 4 からゲート 8 5 a を介して第 2, 第 4, 及び第 6 の凹溝 9 2, 9 4 と、はみ出し許容部 9 8, 1 0 0 とに供給されると共に、溶融シール材の他部はランナー 8 4 から第 2 の供給路であるゲート 8 5 b 及び案内部 8 5 c を介してセパレータ本体 1 4 a の表面側に形成された連結部 9 5 に直接供給される。

【 0 0 7 6 】

そして、連結部 9 5 に供給された溶融シール材は、第 1 及び第 3 の凹溝 9 1, 9 3 と、はみ出し許容部 9 7, 9 9 とに射出される。

なお、第 6 の凹溝には、ランナー 8 4 から下方に延びるゲート（図示略）を介して溶融シール材が供給され、該溶融シール材の一部は、貫通孔 7 5 を通ってセパレータ本体 1 4 a の表面側に流入し、第 5 の凹溝に供給される。

【 0 0 7 7 】

この構成によれば、溶融シール材がセパレータ本体 1 4 a の裏面側における第 2 及び第 4 の凹溝 4 2, 4 4, 及び連結部 9 5 を介さずに、セパレータ本体 1 4 a の表面側における第 1 及び第 3 の凹溝 4 1, 4 3 に直接供給される。

従って、シングルインジェクションでの射出圧力を低減できると共に、成形時間も短縮できる。

そして、図 8 に示す構成例と同様ゲート 8 5 a は各々凹溝 9 2, 9 4 のシール面を形成する部位である上部 4 2 a、4 4 a に接続されているため、このシール面を形成する部位に確実に溶融シール材を供給することができ、溶融シール材がシール面に供給されない製造不良を防止でき、信頼性を高めることができる。また、ゲート 8 5 a を短くすることができたため、供給される溶融シール材の無駄を削減できる。

また、溶融シール材は各ゲート 8 5 a から凹溝 9 2, 9 4 に偏りなく供給されるため、内側と外側とで均質なシール材 4 1 ~ 4 4 を形成でき、製品品質を向上できる。また、ゲート 8 5 b も含めて凹溝 9 2, 9 4 に別々に溶融シール材を供給するため射出時間を短縮でき、且つ、溶融シール材の移動距離が短くなるため製造時間を短縮できる。

#### 【 0 0 7 8 】

なお、本発明は上記実施の形態に限られるものではなく、また、前述した各具体的数値は、一例であって、これに限られるものではない。

例えば、上記実施の形態では、第 1 及び第 2 のシール材 4 1, 4 2 と、第 3 及び第 4 のシール材 4 3, 4 4 とから構成される 2 段シール構造を有するシール一体型セパレータの製造方法について説明したが、本発明の第 2 の実施形態である 1 段シール構造とされたシール一体型セパレータの製造方法にも適用可能である（図 1 1 参照）。

#### 【 0 0 7 9 】

なお、図 1 1 は、本発明の第 2 の実施形態の実施に使用する金型の第 1 構成例であって、第 1 の実施形態の図 8 に相当する断面図であり、図 8 と同一の構成要素には同一符号を付している。

また、上記実施の形態では、セパレータ本体 1 4 a をステンレス鋼から構成し

たが、その他の金属材料や炭素質材料から構成してもよい。

【 0 0 8 0 】

さらに、ゲート 8 5 a と貫通孔 7 5 は、図 1 2 に示す配置に限らず、例えば、図 1 4 に示す配置としてもよい。

この図 1 4 において、ゲート 8 5 a と貫通孔 7 5 は、平面視にて一致するように位置設定されている。

この構成によれば、溶融シール材の回り込みがセパレータ本体 1 4 a の表裏で一致する他、ゲート 8 5 a の数が減少するので、シール材の無駄も削減できる。

【 0 0 8 1 】

図 1 5 は本発明の第 3 の実施形態の実施に使用する金型の第 1 構成例であって、図 8 に相当する断面図であり、図 8 と同一の構成要素には同一符号を付している。

この構成例では、上型 2 0 1 に外部から供給される溶融シール材を導くためのスプルー 8 3 が形成され、このスプルー 8 3 は第 2 の凹溝 9 2 と第 4 の凹溝 9 4 とを結ぶ連結部 9 6 に接続されている。

したがって、この金型を使用する製造方法によれば、溶融シール材はシール面 4 1 a, 4 2 a, 4 3 a, 4 4 a を避けるように均等に各凹溝 9 1 ~ 9 4 に供給されるためシール材 4 1 ~ 4 5 を均一に製造できると共に、溶融シール材の供給部分がシール材 4 1 ~ 4 5 の潰れる部分に位置しないため適正なシール性能を確保できる。また、連結部 9 6 は各凹溝 9 1 ~ 9 4 の間に位置しているため、凹溝 9 1 ~ 9 4 の外側に設けた場合のように型が大型化せず製造コストを低減できる。なお、この構成はゲート 8 5 b が直接貫通孔 7 2 に接続される図 1 0 に示す構成例にも適用することができる。

【 0 0 8 2 】

図 1 6 は本発明の第 3 の実施形態の実施に使用する金型の第 2 構成例であって、図 8 に相当する断面図であり、図 8 と同一の構成要素には同一符号を付している。

この構成例では、上型 3 0 1 に外部から供給される溶融シール材を導くためのスプルー 8 3 が第 2 の凹溝 9 2 と第 4 の凹溝 9 4 に向かって各々形成され、この

各スプルー 8 3 から延びるゲート 8 5 a が第 2 の凹溝 9 2 と第 4 の凹溝 9 4 の側部（シール面 4 1 a, 4 2 a, 4 3 a, 4 4 a を構成しない部位）4 2 b, 4 4 b に接続されている。なお、下型 3 0 2 にはスプルー 8 3 は設けられてはいない。したがって、この金型を使用する製造方法によれば、第 2 の凹溝 9 2 と第 4 の凹溝 9 4 の側壁 4 2 b, 4 4 b に溶融シールの供給痕が残るもののシール性に悪影響を与えるシール材 4 1 ~ 4 5 のシール面 4 1 a, 4 2 a, 4 3 a, 4 4 a に何ら供給痕が残ることがなくなるため、シール性を向上し製品品質を高めることができると共に、供給痕を除去するためにシール面 4 1 a, 4 2 a, 4 3 a, 4 4 a を仕上げ加工する必要がなくなり製造コストを低減できる。なお、この構成はゲート 8 5 b が直接貫通孔 7 2 に接続される図 1 0 に示す構成例にも適用することができる。

### 【 0 0 8 3 】

図 1 7 は本発明の第 4 の実施形態の実施に使用する金型の第 1 構成例であって、図 9 に相当する断面図であり、図 9 と同一の構成要素には同一符号を付している。

この構成例では、セパレータ本体の少なくとも一方の面を押さえ金具を介して支持したものである。同図に示すように、セパレータ本体の貫通孔 7 5 の外側であって第 3 の凹溝 9 3 と第 4 の凹溝 9 4 の近傍には押さえ金具 1 5 1 ~ 1 5 4 が介装されている。具体的には、押さえ金具 1 5 1, 1 5 2 は連結部 9 5, 9 6 と凹溝 9 3, 9 4 との境界部分とセパレータ本体との間に介装されてセパレータ本体を支持し、押さえ金具 1 5 3, 1 5 4 は回り込み部 1 3 2 と凹溝 9 3, 9 4 との境界部分とセパレータ本体との間に介装されてセパレータ本体を支持している。なお、セパレータ本体が供給される溶融シール材の供給圧力により変形しない支持剛性が確保できればセパレータ本体を境にして片側のみを押さえ金具により支持するようにしてもよい。

このような構成によれば、溶融シール材が貫通孔 7 5 から凹溝 9 1 ~ 9 4 に流れ込む際にセパレータ本体が供給圧により変形しようとしても押さえ金具 1 5 1 ~ 5 4 によりこれを防止でき、製品の寸法精度を高めることができる。なお、このように押さえ金具 1 5 1 ~ 1 5 4 を用いる構成は図 8, 1 0 に示す構成例にも

適用することができる。

【 0 0 8 4 】

【発明の効果】

以上の説明から明らかなように、本発明によれば、以下の効果を得る。

(1) 請求項 1 記載の発明によれば、シール材をセパレータ本体の表裏両面に同時に一体成形することにより、シール一体型のセパレータを一工程で製造できるようにしたので、燃料電池の組立時にセパレータ本体の表裏両面にこれとは別体をなすシール材を積層させる場合やシール材を塗布する場合に比して、シール材を高精度に位置決めできると共に、工数も大幅に低減する。

これにより、シール性に優れた燃料電池を低コストにて量産できる。

(2) また、シール材を高精度に位置決めできる結果、セパレータ積層時におけるシール部位毎の応力バランスに優れたシール一体型セパレータを製造できる。

さらに、第 1 及び第 2 の凹溝は貫通孔を介して相互連通しているので、熔融シール材の充填終了時において、セパレータ本体の表裏両面に作用するシール成形圧力は等しくなり、該シール成形圧力の不均衡を原因とするセパレータの歪みは発生しない。

【 0 0 8 5 】

(3) さらに、貫通孔の位置がシール材の配設予定位置から外れるので、貫通孔の形成位置にシール面圧が発生することがなく、局所的なシール面圧の低下はない。

よって、シール性の高いシール一体型セパレータを製造できる。

しかも、貫通孔が両凹溝の近傍に位置するので、シングルインジェクションでの射出圧力を低減できると共に、成形時間も短縮できる。

【 0 0 8 6 】

(4) 請求項 2 記載の発明によれば、請求項 1 に記載した発明の効果に加え、熔融シール材は内側のシール材と外側のシール材に対応する凹溝に偏りなく供給されるため、内側と外側とで均質なシール材を形成でき、製品品質を向上できる。また、各凹溝に別々に熔融シール材を供給するため射出時間を短縮でき、且つ、熔融シール材の移動距離が短くなるため製造時間を短縮できる。

(5) 請求項 3 記載の発明によれば、請求項 2 に記載した発明の効果に加え、シール面を形成する部位に確実に溶融シール材を供給することができ、溶融シール材がシール面に供給されない製造不良を防止でき、信頼性を高めることができる。また、第 1 の供給路を短くすることができたため、供給される溶融シール材の無駄を削減できる。

(6) 請求項 4 記載の発明によれば、請求項 2 に記載した発明の効果に加え、シール材のシール面にシール性に悪影響を与える溶融シール材の供給痕が残ることがなくなるため、シール性を向上し製品品質を高めることができると共に、シール面の仕上げ加工が必要なくなり製造コストを低減できる。

(7) 請求項 5 記載の発明によれば、請求項 1 に記載した発明の効果に加え、溶融シール材はシール面を避けるように均等に各凹溝に供給されるためシール材を均一に製造できると共に、溶融シール材の供給部分がシール材の潰れる部分に位置しないため適正なシール性能を確保できる。また、連結部は各凹溝の間に位置しているため、凹溝の外側に設けた場合のように型が大型化せず製造コストを低減できる。

(8) 請求項 6 記載の発明によれば、請求項 1 に記載した発明の効果に加え、各型の凹溝への射出圧を下げるため、シール材の成形性が向上する。

(9) 請求項 7 記載の発明によれば、請求項 1 に記載した発明の効果に加え、溶融シール材が貫通孔から流れ込む際にセパレータ本体が供給圧により変形しようとしても押さえ金具によりこれを防止でき、製品の寸法精度を高めることができる。

(10) 請求項 8 記載の発明によれば、請求項 1 に記載した発明の効果に加え、溶融シール材が両金型の凹溝にそれぞれ直接供給され、第 2 の金型の凹溝への溶融シール材供給が、第 1 の金型の凹溝を介さずに行われるので、シングルインジェクションでの射出圧力を低減できると共に、成形時間も短縮できる。

(11) 請求項 9 記載の発明によれば、請求項 8 に記載した発明の効果に加え、貫通孔の位置がシール材の配設予定位置から外れるので、貫通孔の形成位置にシール面圧が発生することがなく、局所的なシール面圧の低下はない。

しかも、貫通孔が両凹溝の近傍に位置するので、2 枚合わせの金型で射出成形

を行う場合に一方の金型のみから材料を射出し供給する、いわゆるシングルインジェクションでの射出圧力を低減できると共に、成形時間も短縮できる。

(12) 請求項10記載の発明によれば、請求項9に記載した発明の効果に加え、溶融シール材は内側のシール材と外側のシール材に対応する凹溝に偏りなく供給されるため、内側と外側とで均質な高品質のシール材を形成でき、製品品質を向上できる。また、各凹溝に別々に溶融シール材を供給するため射出時間を短縮でき、且つ、溶融シール材の移動距離が短くなるため製造時間を短縮できる。

(13) 請求項11記載の発明によれば、請求項10に記載した発明の効果に加え、シール面を形成する部位に確実に溶融シール材を供給することができ、溶融シール材がシール面に供給されない製造不良を防止でき、信頼性を高めることができる。また、第1の供給路を短くすることができたため、供給される溶融シール材の無駄を削減できる。

(14) 請求項12記載の発明によれば、請求項10に記載した発明の効果に加え、シール材のシール面にシール性に悪影響を与える溶融シール材の供給痕が残ることがなくなるため、シール性を向上し製品品質を高めることができると共に、シール面の仕上げ加工が必要なくなり製造コストを低減できる。

(15) 請求項13記載の発明によれば、請求項9に記載した発明の効果に加え、溶融シール材が貫通孔から流れ込む際にセパレータ本体が供給圧により変形しようとしても押さえ金具によりこれを防止でき、製品の寸法精度を高めることができる。

#### 【図面の簡単な説明】

【図1】 本発明により製造されるシール一体型セパレータを備えてなる燃料電池の分解斜視図である。

【図2】 図1のA矢視図である。

【図3】 図1の要部概略断面図である。

【図4】 図1の燃料電池を4組積層してなる燃料電池スタックの要部概略断面図である。

【図5】 セパレータ本体の要部概略断面図である。

【図6】 カソード側セパレータの要部概略断面図である。



【図 7】 カソード側セパレータの他の形態を示す要部概略断面図である。

【図 8】 本発明の第 1 実施形態の実施に使用する金型の第 1 構成例を示す断面図である。

【図 9】 本発明の第 1 実施形態の実施に使用する金型の他の構成例を示す断面図である。

【図 1 0】 本発明の第 1 実施形態の実施に使用する金型の第 2 構成例を示す断面図である。

【図 1 1】 本発明の第 2 実施形態の実施に使用する金型の第 1 構成例であって、図 8 に相当する断面図である。

【図 1 2】 ゲートと貫通孔の配置例をカソード側セパレータの平面図に重ねて模式的に示した図である。

【図 1 3】 図 1 0 の金型を使用する場合のゲートと貫通孔の配置例であって、カソード側セパレータの平面図に重ねて模式的に示した図である。

【図 1 4】 ゲートと貫通孔の他の配置例をカソード側セパレータの平面図に重ねて模式的に示した図である。

【図 1 5】 本発明の第 3 の実施形態の実施に使用する金型の第 1 構成例を示す断面図である。

【図 1 6】 本発明の第 3 の実施形態の実施に使用する金型の第 2 構成例を示す断面図である。

【図 1 7】 本発明の第 4 の実施形態の実施に使用する金型の第 1 構成例を示す断面図である。

【図 1 8】 シール材が固体高分子電解質膜を挟む対称位置に配置された燃料電池の一従来例を示す要部断面図である。

【図 1 9】 シール材が固体高分子電解質膜を挟む対称位置から僅かに横ズレして配置された燃料電池の一従来例を示す要部断面図である。

【図 2 0】 シール材が固体高分子電解質膜を挟んで内周側と外周側とに配置された燃料電池の一従来例を示す要部断面図である。

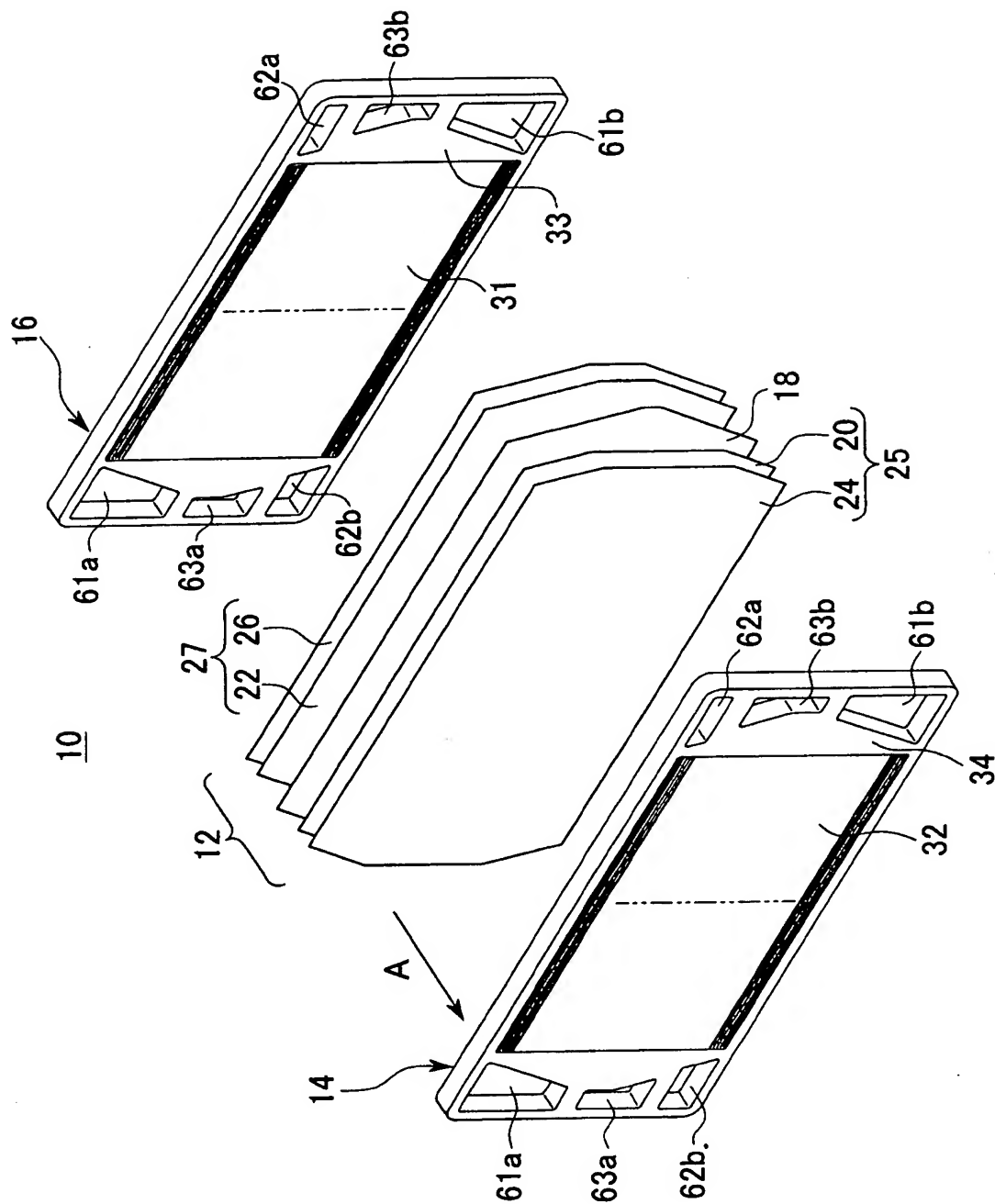
【図 2 1】 固体高分子電解質膜を挟んで配置されるシール材の一方が他方よりも幅広に設定された燃料電池の一従来例を示す要部断面図である。

【符号の説明】

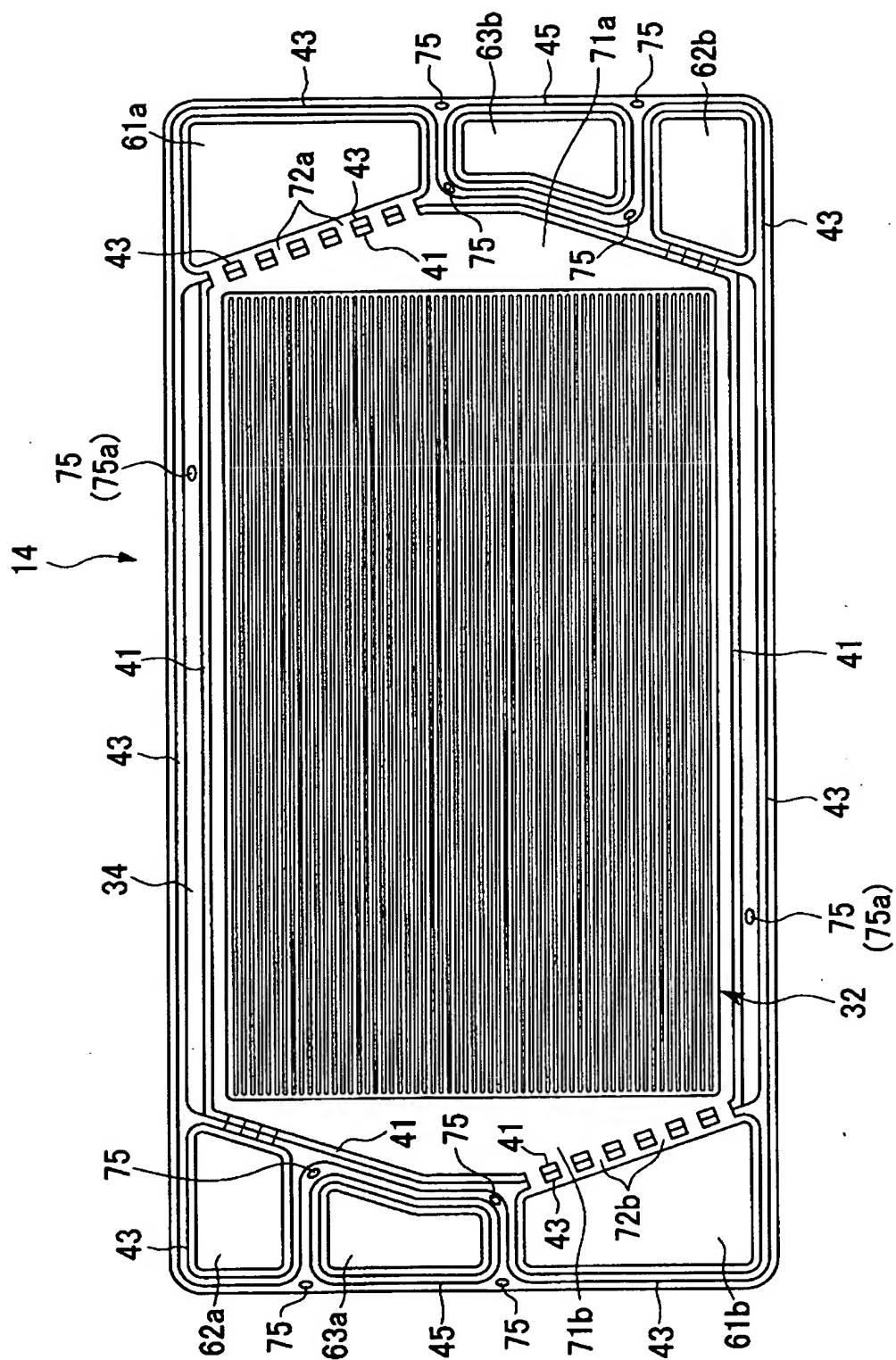
- 1 4 カソード側セパレータ
- 1 4 a セパレータ本体
- 2 5 カソード側電極
- 2 7 アノード側電極
- 4 1 第 1 のシール材（内側のシール材）
- 4 2 第 2 のシール材（内側のシール材）
- 4 2 a、4 4 a 上部（凹溝のシール面を形成する部位）
- 4 2 b、4 4 b 側部（凹溝のシール面を形成しない部位）
- 4 3 第 3 のシール材（外側のシール材）
- 4 4 第 4 のシール材（外側のシール材）
- 6 1 a 入口側酸化剤ガス連通孔
- 6 1 b 出口側酸化剤ガス連通孔
- 6 2 a 入口側燃料ガス連通孔
- 6 2 b 出口側燃料ガス連通孔
- 6 3 a 入口側冷却媒体連通孔
- 6 3 b 出口側冷却媒体連通孔
- 7 5、7 5 a 貫通孔
- 8 1、9 1、1 0 1、2 0 1、3 0 1 上型（第 1 の金型）
- 8 2、9 2、1 0 2 2 0 2，3 0 2 下型（第 2 の金型）
- 9 1、9 2、9 3、9 4 凹溝
- 9 5、9 6 連結部
- 8 5 a ゲート（第 1 の供給路）
- 8 5 b ゲート（第 2 の供給路の一部）
- 8 5 c 案内部（第 2 の供給路の一部）
- 1 3 2 回り込み部

【書類名】 図面

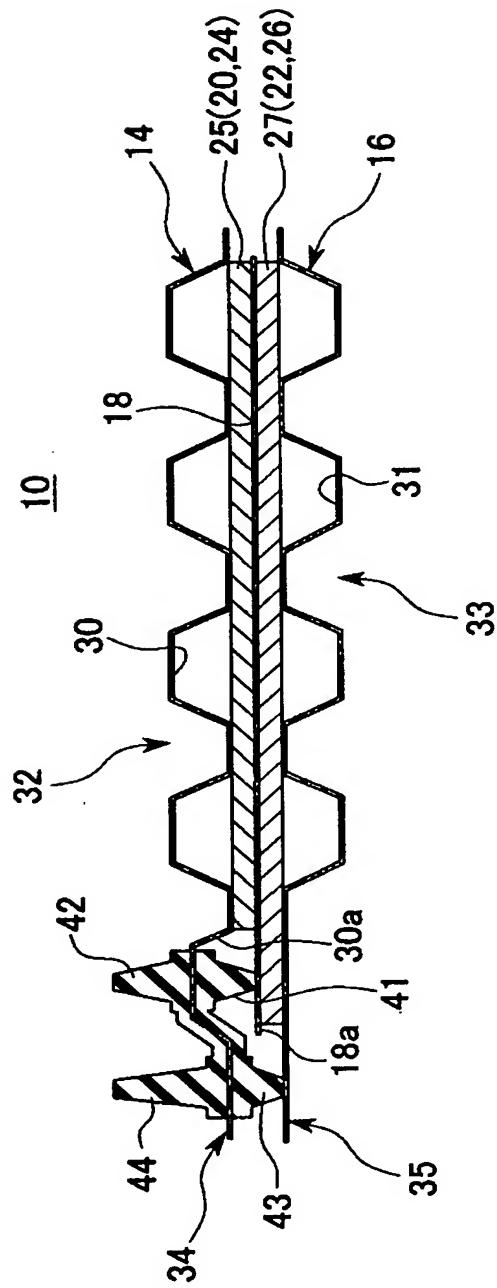
【図 1】



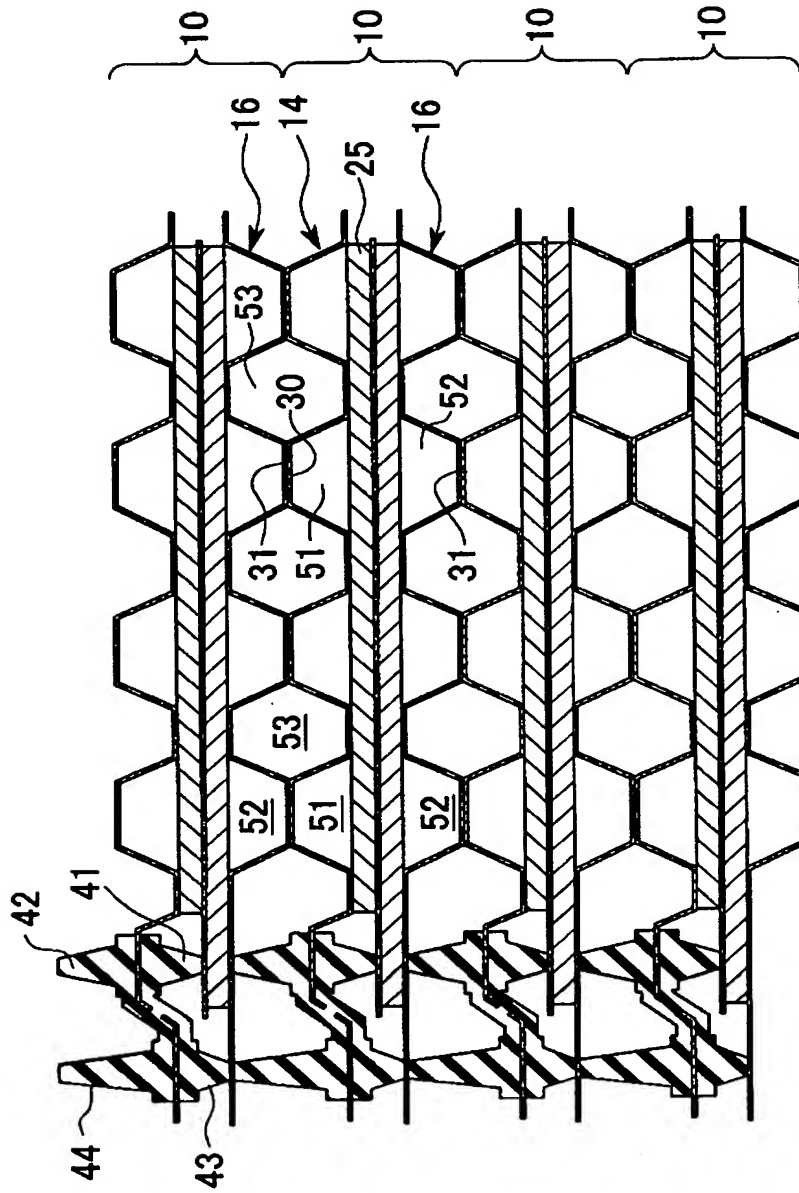
【図2】



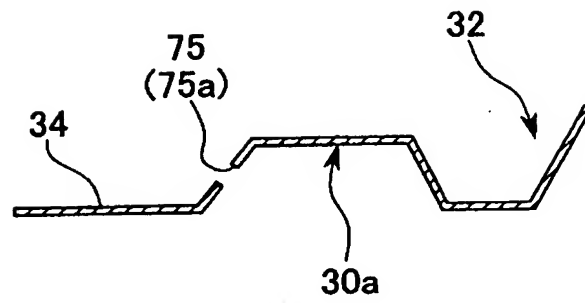
【図 3】



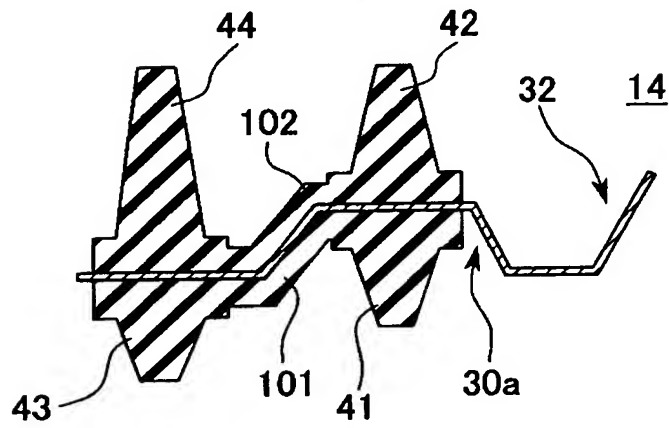
【图 4】



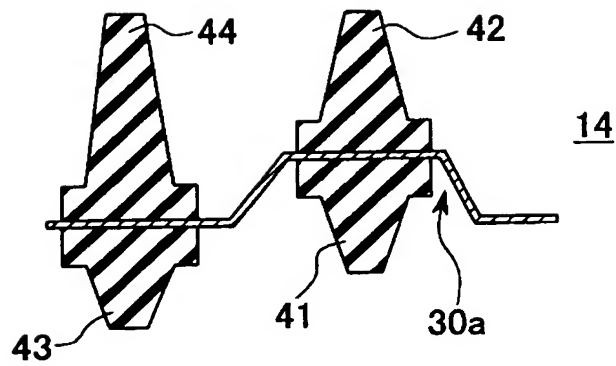
【図 5】



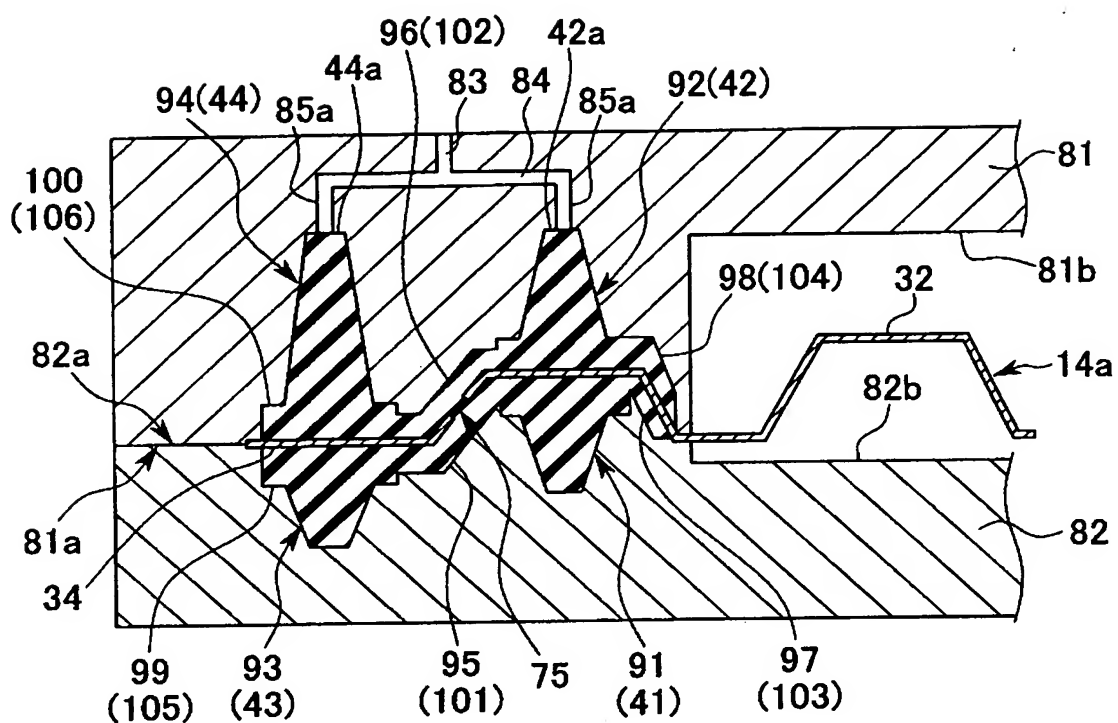
【図 6】



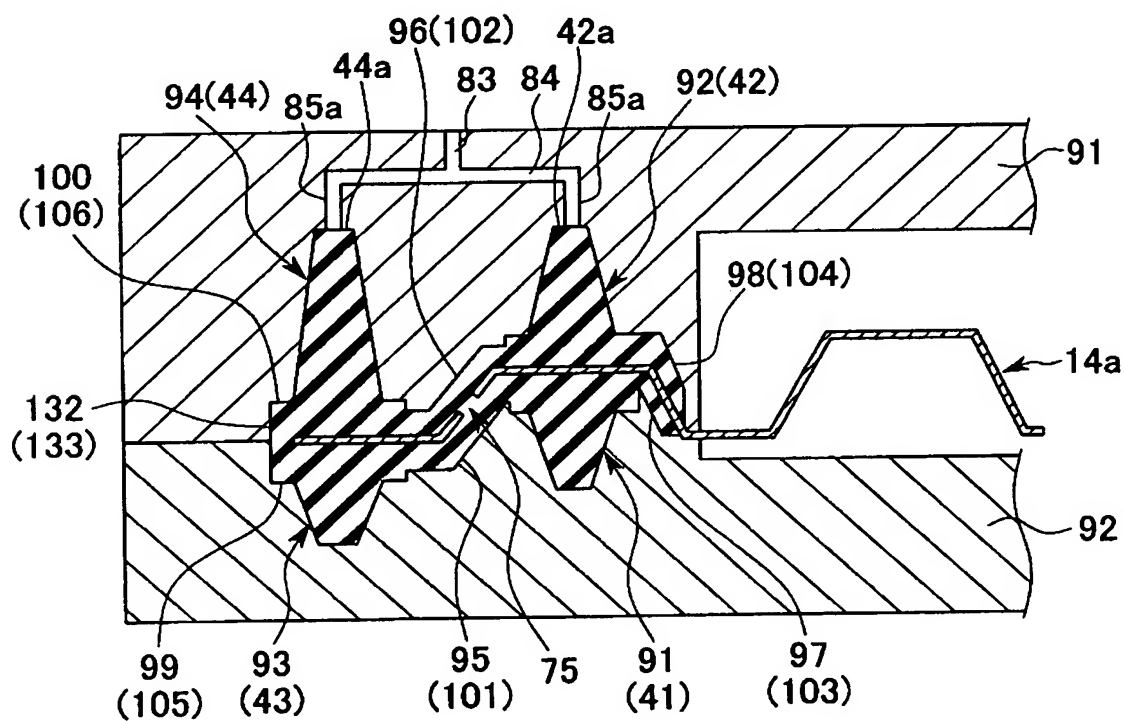
【図 7】



【図 8】

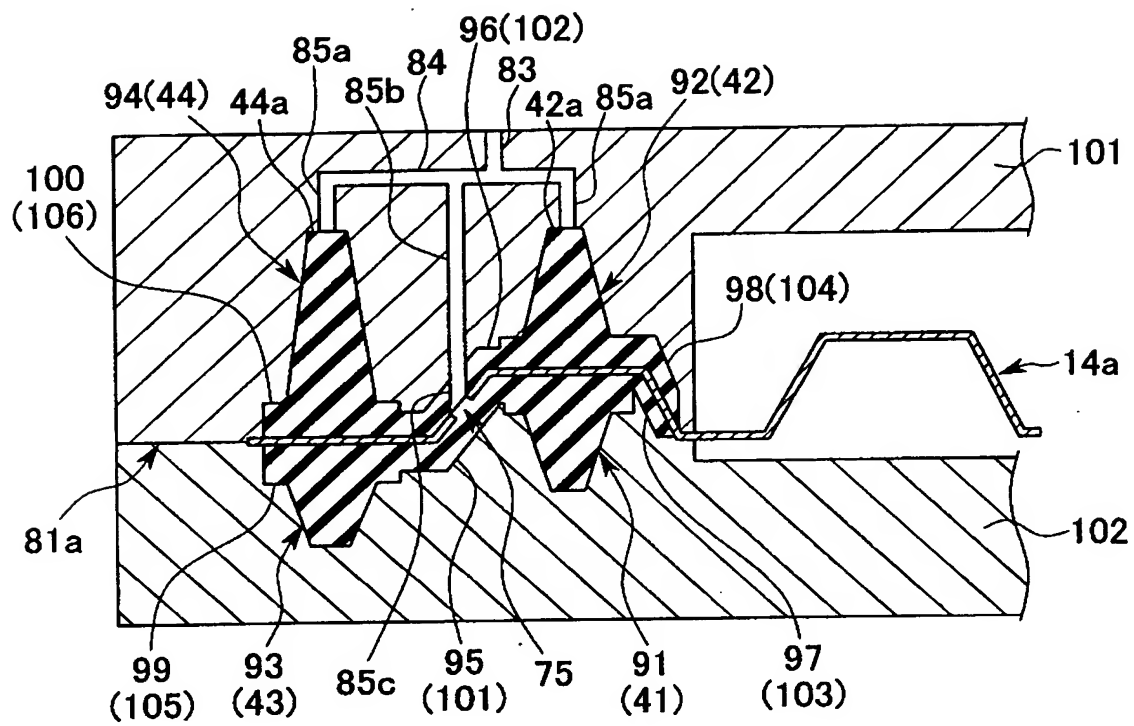


【図 9】

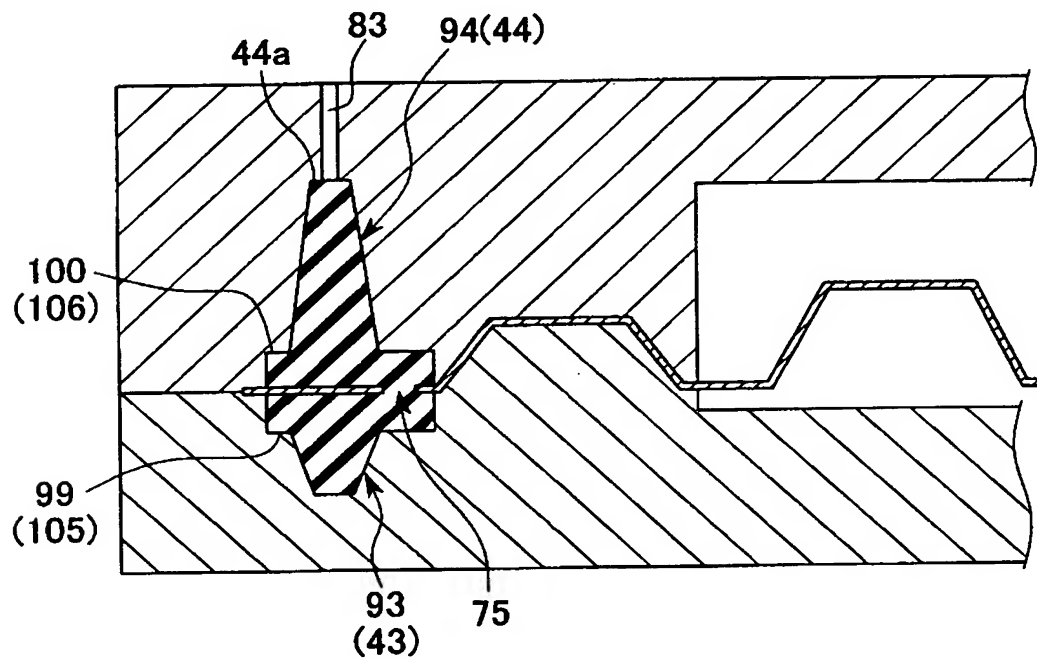




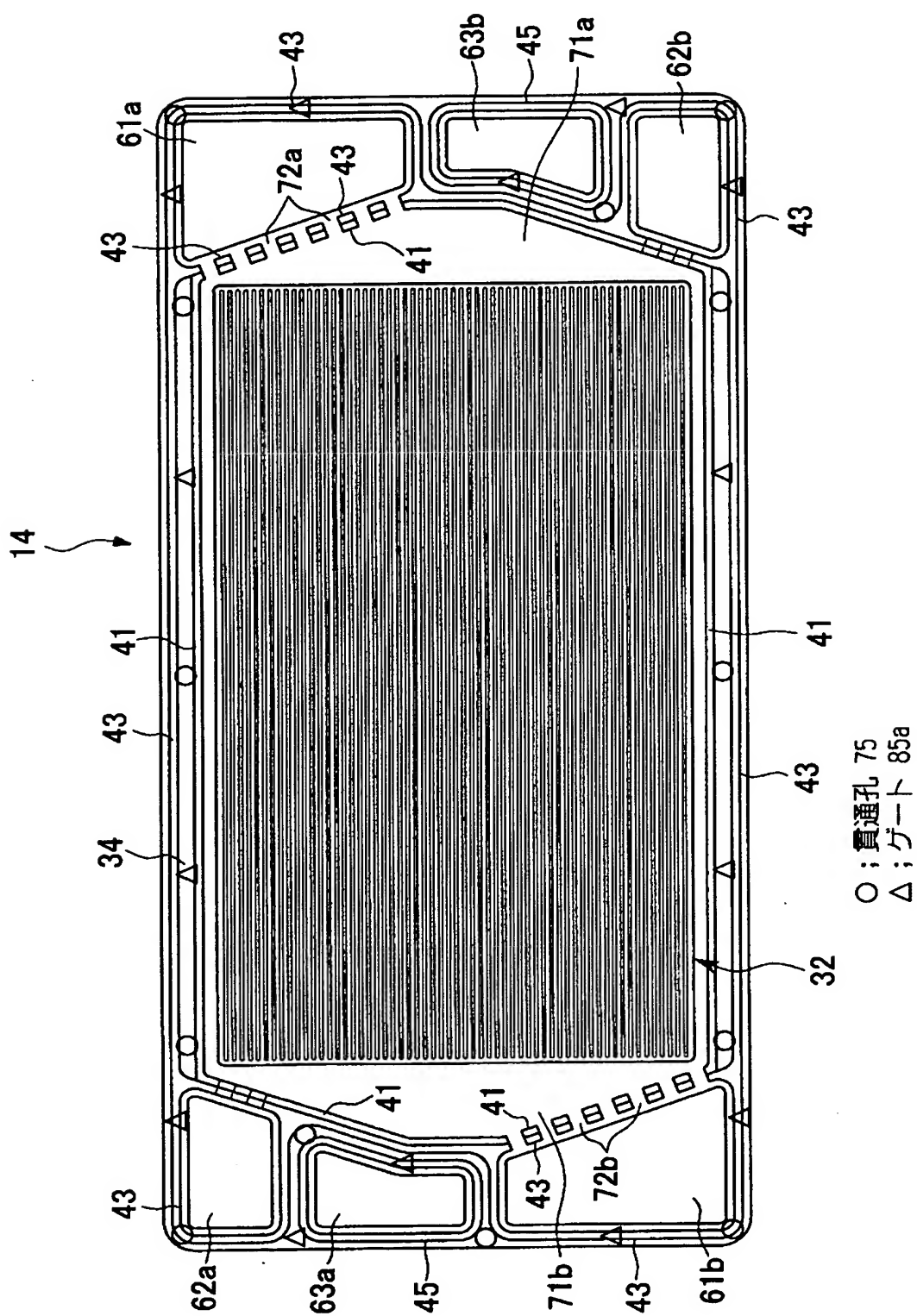
【図 1 0】



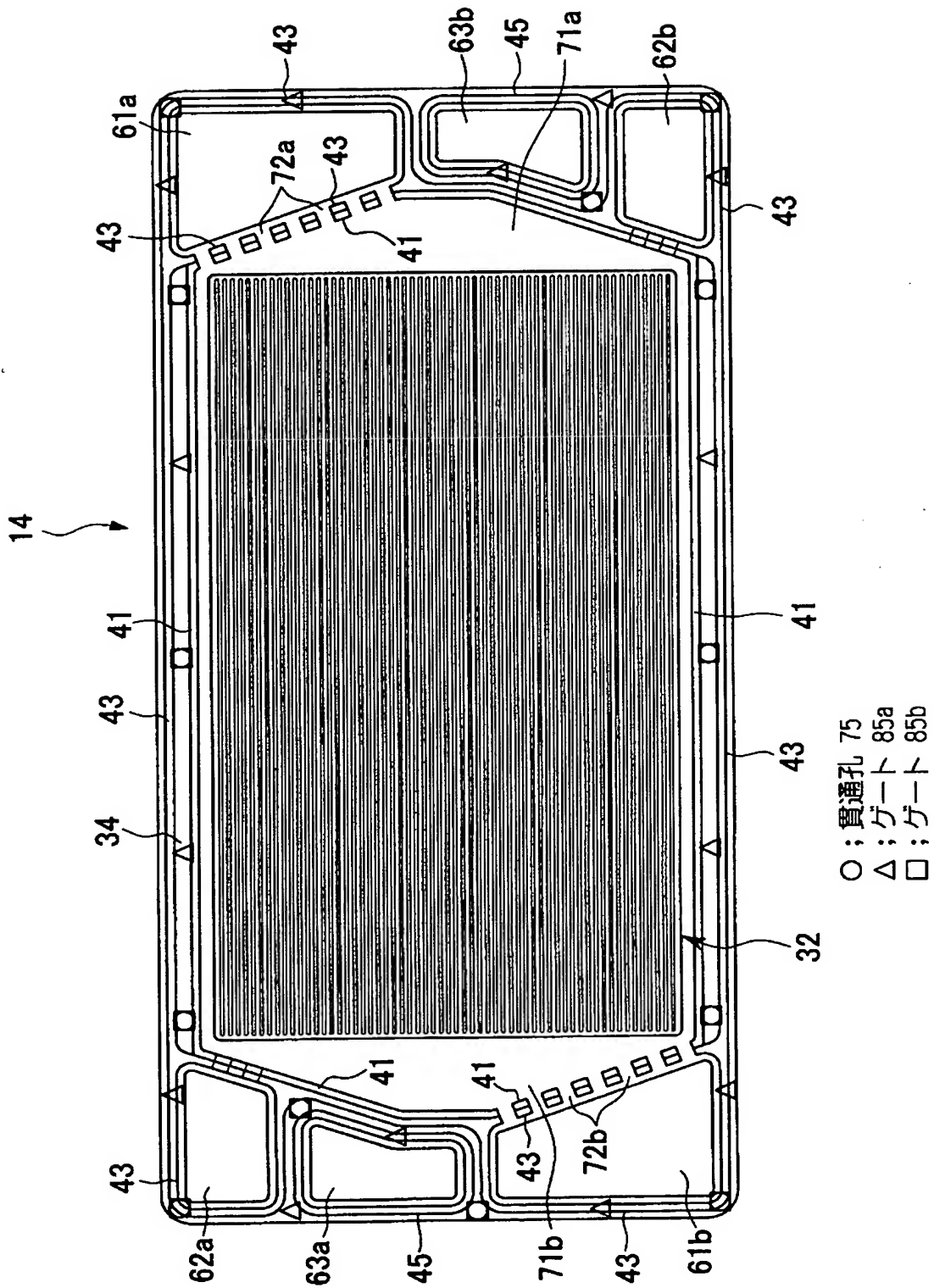
【図 1 1】



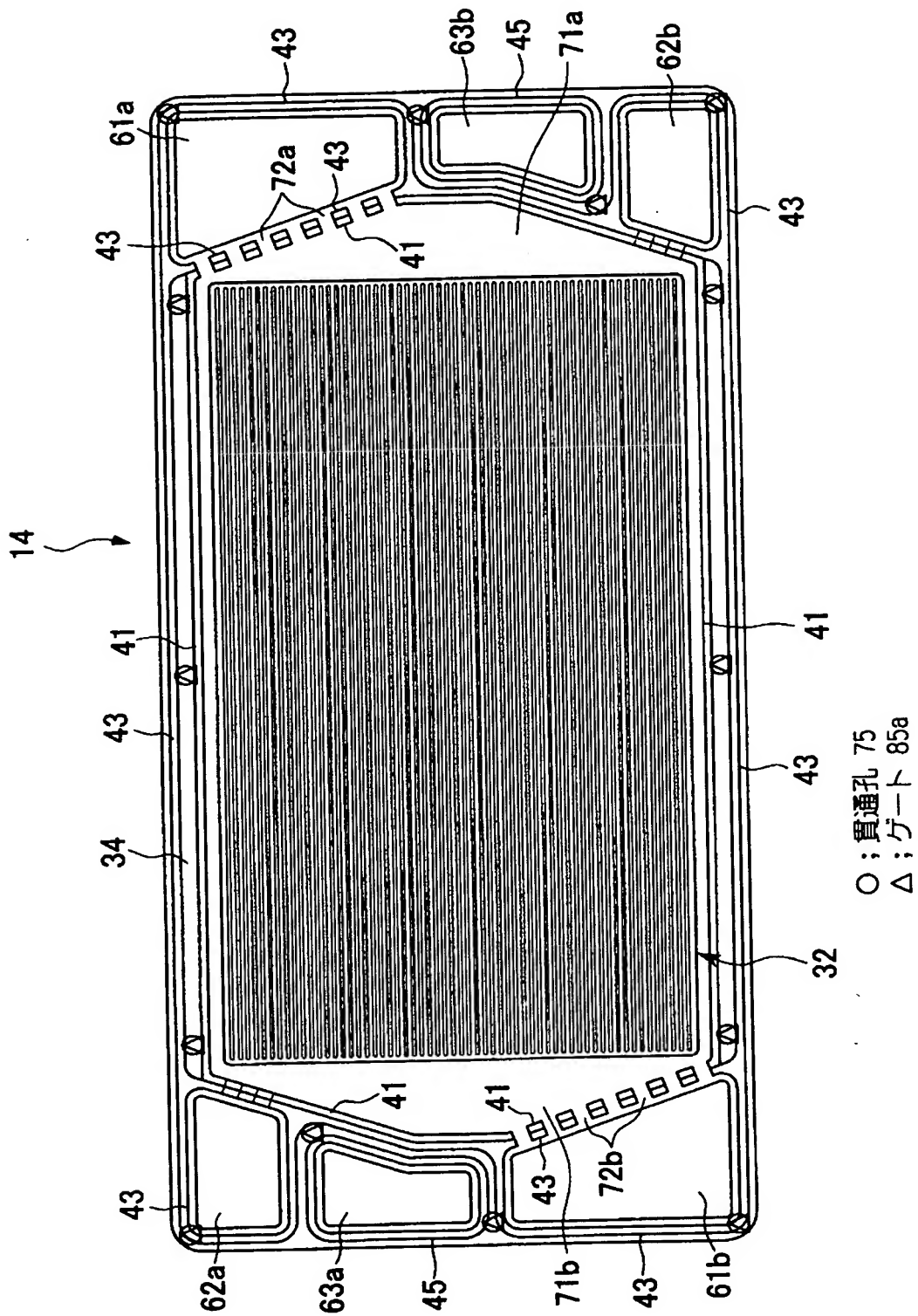
【图 1 2】



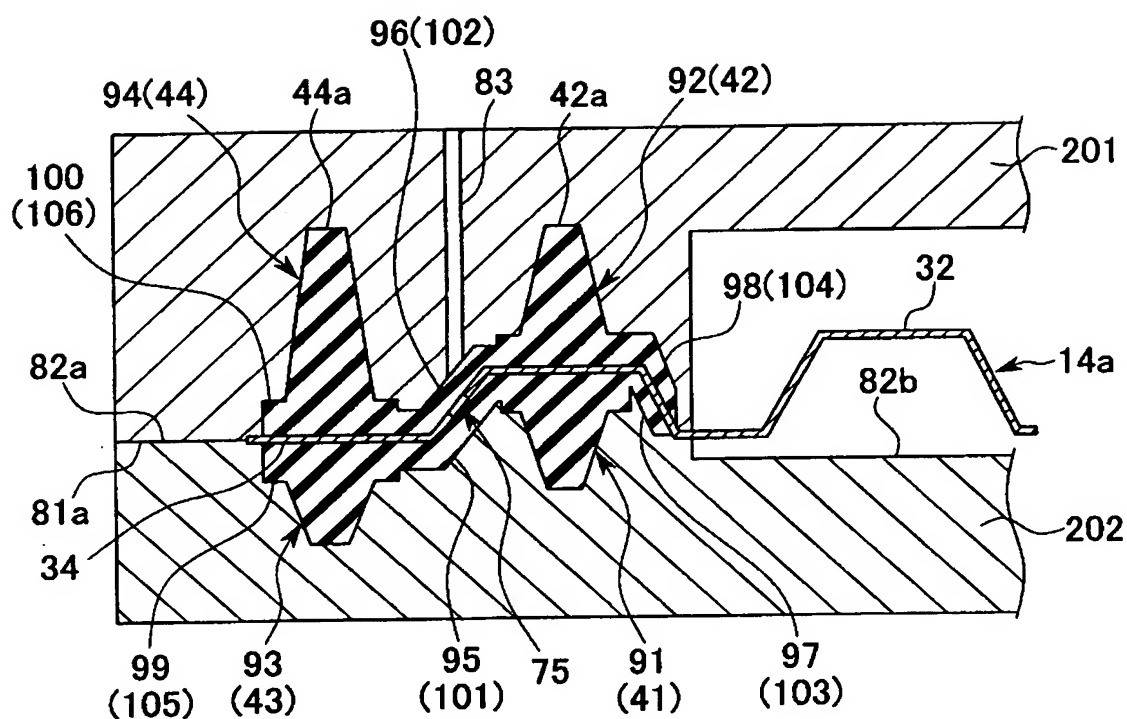
【図 13】



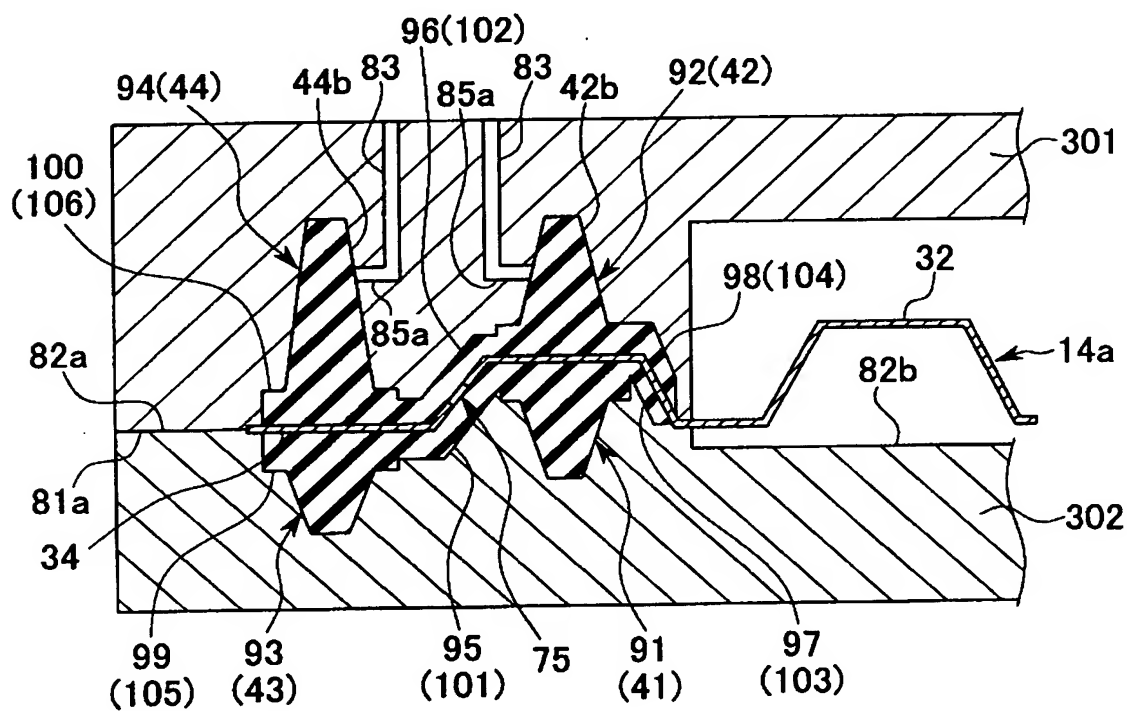
【図14】



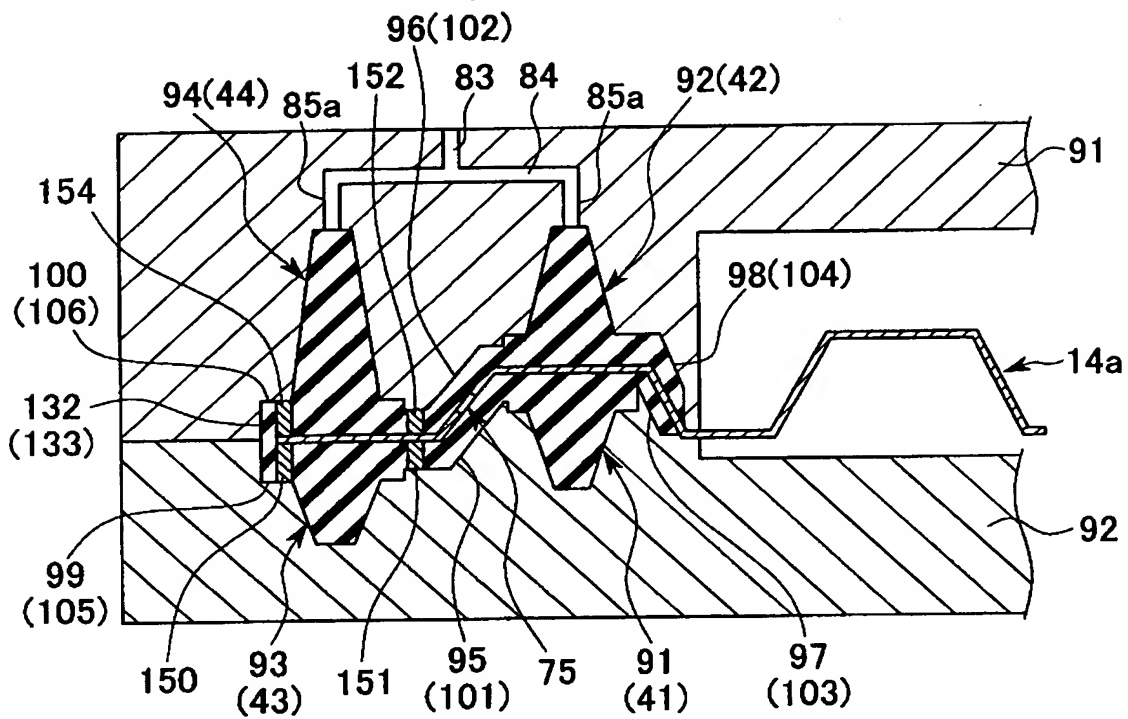
【図 1 5】



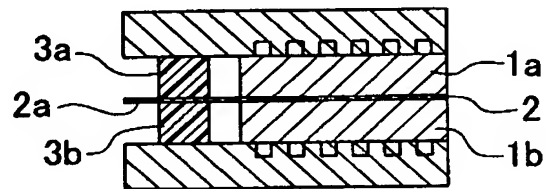
【図 1 6】



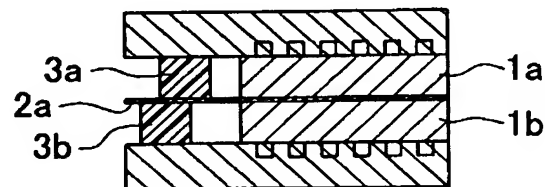
【図 1 7】



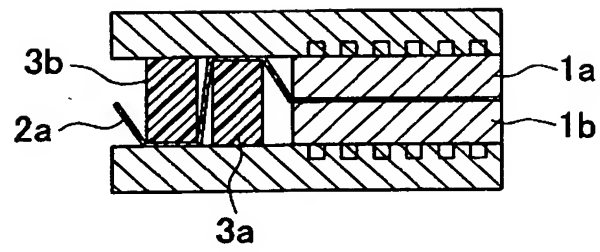
【図 1 8】



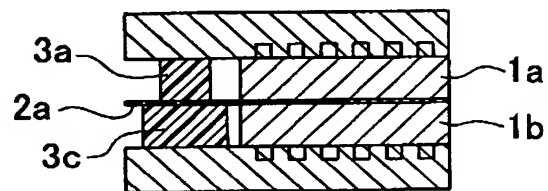
【図 1 9】



【図 2 0】



【図 2 1】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 シール材の位置精度に優れると共に燃料電池組立時の工数削減に有効なシール一体型セパレータの製造方法を提供する。

【解決手段】 シール材配設予定位置近傍に貫通孔を有するセパレータ本体を、例えばプレス成形等により作製する。次に、該セパレータ本体を、第2，第4，及び第6の凹溝92，94を有し且つこれら凹溝92，94に連通するゲート85aを有する上型81と、第1，第3，及び第5の凹溝91，93を有する下型82とで挟持する。しかる後、ゲート85aに溶融シール材を供給することにより、該溶融シール材を上型81の凹溝92，94に射出成形すると共に、これら凹溝92，94に供給したシール材の一部を貫通孔75を通して下型82の凹溝91，93へ射出成形する。

【選択図】 図8



認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2 0 0 1 - 3 4 6 6 8 6
受付番号	5 0 1 0 1 6 6 8 5 9 0
書類名	特許願
担当官	第五担当上席 0 0 9 4
作成日	平成 1 3 年 1 1 月 1 5 日

<認定情報・付加情報>

【特許出願人】

【識別番号】	000005326
【住所又は居所】	東京都港区南青山二丁目 1 番 1 号
【氏名又は名称】	本田技研工業株式会社

【代理人】

申請人	
【識別番号】	100064908
【住所又は居所】	東京都新宿区高田馬場 3 丁目 2 3 番 3 号 O R ビ ル 志賀国際特許事務所
【氏名又は名称】	志賀 正武

【選任した代理人】

【識別番号】	100108578
【住所又は居所】	東京都新宿区高田馬場 3 丁目 2 3 番 3 号 O R ビ ル 志賀国際特許事務所
【氏名又は名称】	高橋 詔男

【選任した代理人】

【識別番号】	100101465
【住所又は居所】	東京都新宿区高田馬場 3 丁目 2 3 番 3 号 O R ビ ル 志賀国際特許事務所
【氏名又は名称】	青山 正和

【選任した代理人】

【識別番号】	100094400
【住所又は居所】	東京都新宿区高田馬場 3 丁目 2 3 番 3 号 O R ビ ル 志賀国際特許事務所
【氏名又は名称】	鈴木 三義

【選任した代理人】

【識別番号】	100107836
【住所又は居所】	東京都新宿区高田馬場 3 丁目 2 3 番 3 号 O R ビ ル 志賀国際特許事務所

次頁有

認定・付加情報（続き）

【氏名又は名称】	西 和哉
【選任した代理人】	
【識別番号】	100108453
【住所又は居所】	東京都新宿区高田馬場3丁目23番3号 ORビ ル 志賀国際特許事務所
【氏名又は名称】	村山 靖彦

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000005326]

1. 変更年月日	1990年 9月 6日
[変更理由]	新規登録
住 所	東京都港区南青山二丁目1番1号
氏 名	本田技研工業株式会社